中國工業

8 20 51
2 Copy
Requested by
Letter of Ref. No.
FOR Library of Congress
Ref. No.
TITLE China's Industry
Publisher Author
Vol. New 2 No. 2 Date June 22, 1950
GIFT EXCHANGE PURCHASE

新二卷 一九五〇年六月號 第二期

登記證軍管會期字第三十七號
經華東郵政登記認爲普通報刊
上海郵政管理局執照第三五五號

論著
九二米與八一粉的加工技術問題……王志文
旅大地區的工資制度……吳頻迦
蘇聯的企業管理是怎樣調整的？……鄭宏述

鞏固財政經濟工作的統一管理和統一領導，鞏固財政收支的平衡和物價的穩定。在此方針下，調整稅收，酌量減輕民負。在統籌兼顧的方針下，逐步地消滅經濟中的盲目性和無政府狀態，合理地調整現有工商業，切實而妥善地改善公私關係和勞資關係，使各種社會經濟成分，在具有社會主義性質的國營經濟領導之下，分工合作，各得其所，以促進整個社會經濟的恢復和發展。有些人認爲可以提早消滅資本主義實行社會主義的思想是錯誤的，是不適合我們國家的情況的。

——摘自毛主席在中國共產黨七屆三次中央會議上的報告。

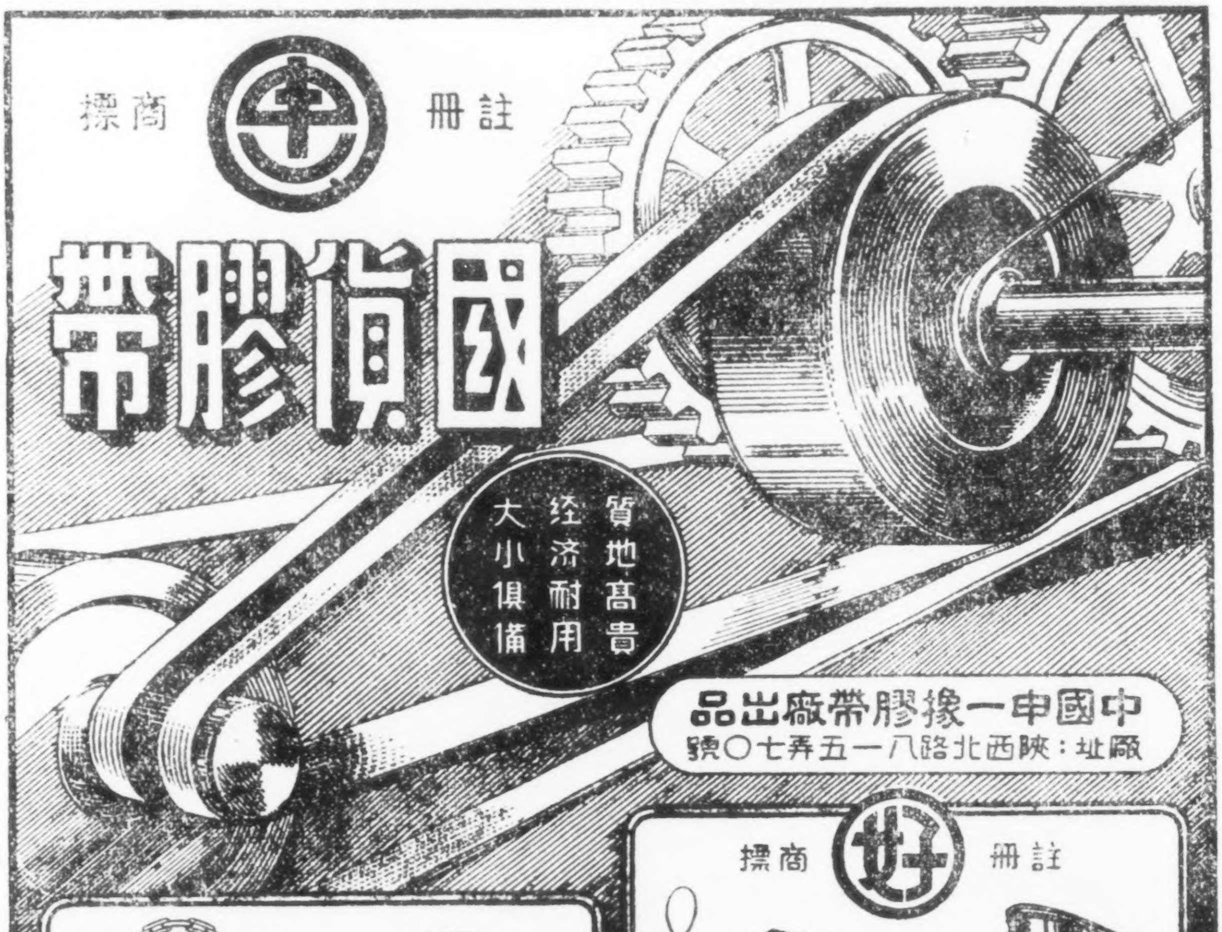
講座
引帶及搭扣……王文翔
文藝
克羅辛里卡……維拉·潘諾瓦著 徐克剛譯
其他
報導文字一篇 資料彙編三篇 新名詞略釋三則
分類動態一九則

經售處：上海河南路一七〇號人民書報供應社
上海中正中路一五三七號中國科學公司

P
D29
C52

一九五〇年六月二十二日

中國工業月刊社出版


註冊 商標
國貨膠帶
質地高貴
经济耐用
大小俱備
中國申一橡膠帶廠出品
廠址：陝西北路八一五弄七〇號
註冊 商標
三角皮帶
膠管
中國申聯橡膠廠出品
廠址：上海高陽路五五一號
註冊 商標
品質精良
经济耐用
振華橡膠廠出品
廠址：上海長壽路五七一號
申一 振華 申聯 總發行所上海北京東路四九八號
電話九〇六三八・電報掛號五一五二九三

中國工業月刊 目次

新二卷 第二期 一九五〇年六月號

一九五〇年六月二十二日出版

一月大事……（31）

一、蘇聯首批建設物資來了 二、天津三紗廠的提發股息 三、第一根鋼軌的誕生 四、東北第一機器廠機器磨損事件 五、先公後私與「一錘子買賣」等等 六、機器工業的新生

論　著

九二米與八一粉的加工技術問題……王志文（1）

旅大地區的工資制度……吳頻迦（11）

蘇聯的企業管理是怎樣調整的？……鄭宏述（21）

報導文字

新中國人造石油的搖籃大連大學附屬科學研究所的燃料研究室……陳建侯（27）

講　座

引帶及搭扣……王文翔（31）

資料彙編……（40）

一、華東紡織會議所通過的勞動公約和獎懲辦法 二、有關工廠管理委員會的幾個問題 三、天津私營中小工業是如何組織聯營的？

新名詞略釋……（37）

鐵牛運動 馬恒昌小組 雙聯煉鋼法

分類動態……（42）

國內國外共一九則

文　藝

克羅辛里卡……雄拉·潘諾瓦著 徐克剛譯（44）

編後……（39）

中國工業月刊

新二卷 第二期 一九五〇年六月號

一九五〇年六月二十二日出版

編輯者：中國工業月刊社 上海(5)長治路一二一號 電話：四五九四〇

代表人：主編 胡越中

發行者：中國工業月刊社 上海(5)長治路一二一號 電話：四五九四〇

代表人：胡厥文施之銓鄭雲鶴 上海(18)延安中路五三七號

印刷者：中國科學公司 上海(5)長治路一二一號 電話：六四五四五

定書處：中國工業月刊社 電話：四五九四〇

定價：每期基價三元八角，預定半年二十元，全年四十元，均按上海書業倍數計算(現爲一千倍)

郵費：國內平郵免收，國外及航空，掛號，快遞等照加。

廣告刊例

種別	位置	篇幅（十六開本） 全頁	二分之一頁	四分之一頁
特種	前封裏面 底封面	一六〇〇〇	九〇〇〇	五〇〇〇
甲種	底封裏面 目錄前頁	一三〇〇〇	七〇〇〇	四〇〇〇
乙種	底封前頁	九〇〇〇	五〇〇〇	三〇〇〇
丙種	普通插頁 補白	七〇〇〇	四〇〇〇	二五〇〇

附註

一、刊例按折實存款單位當日市價計算

二、登一期者按期付清，長期廣告，每二期收費一次。

三、長期（半年以上）廣告，一次付足款項者，八折優待。

四、廣告底稿及鋅版自備，委託本刊代辦者，照値計算。

2.000

普球

精良出品

滅火機
救火車
消防器
救護器
警報機
抽水機
噴霧機

（樣本備索）

普球消防實驗廠

上海福建中路三九一號 電話九七二七二二

大隆油脂工業股份有限公司

專門製造

孔雀牌

油墨

膠版墨
凹版墨
凸版墨
石印墨
鉛印墨
謄寫墨

總管理處
上海廣東路一二三號
電話一四三七一號

油墨廠
上海昆明路四〇九弄三五號
電話五〇九五七號

九二米與八一粉的加工技術問題

王志文

關於改變食米麵粉加工標準的意義、以及新標準食米麵粉——九二米、八一粉——的內容及營養價值，各方面已有詳細分析與報導，這對於人民認識新標準的意義是有很大助益的。不過，新標準的實施，在技術上還有許多困難與問題，需要從事糧食加工業務工作者及科學家們，加以研究和努力克服，才能圓滿地完成任務。本文目的，僅就工作上所得的體驗與教訓，作一簡單的說明與建議，以爲拋磚引玉，促使各方的注意。

一 原料的標準問題

中央規定食米的加工率爲「九二」折，即每百斤糙米應出熟米九十二斤；麵粉的加工率爲「八一」折，每百斤小麥應出麵粉八十一斤。但實際上，因爲我國糧食的品種複雜，收割環境以及保管方法的簡陋，很難得到一致的標準。很好的糙米以及很壞的糙米，同率的產物，它的成色相差很多；含水份和灰雜的多少，也往往會產生不一致的成品。如果我們選擇一種原料，作爲九二折率的標準樣品，則其產品往往因等級、品種、產區、水份、以及生產工具的不同，而發生許多不一致的結果。茲依次分析如下：

以等級而言，如果以中級糙米的九二折成品爲標準樣品，上級的糙米仿照上項成色加工的結果，其折率爲九二・六，下級糙米的折率爲九〇・一。反過來，如以上級糙米爲九二折的標準樣品時，則中下兩級的成品，其成色較更次。

以種類而言，如以中級江西晚秈的九二折成品爲標準樣品，則蘇南粳稻仿照上項成色加工的結果，其折率爲九一・九，皖南秈米爲九〇・九，浙江秈米爲九〇・八。反過來，如以皖南秈米的九二折成品爲標準樣品時，則其餘種類之成品，其成色即應提高。

以產區而言，如以中級皖南蕪湖秈米的九二折成品爲標準樣品，則皖北合肥秈米仿照上項成色加工的結果，其折率爲九二・一。相反的，以合肥秈米成品爲標準時，則蕪湖秈米成品之成色即應提高。

以含水份而言，如以蘇南中級白粳含水份一四%爲九二米之標準，則如水份爲一六%時，其成率即將減爲九一・六。

以生產工具而言，同一含水份一四%之江西中級秈米，以新昌中式米機之碾率爲標準時，則台灣式米機之碾率即爲九三・一；如以台灣式米機爲標準時，則中式米機之碾率即將降低。

這裏附錄幾項加工率的紀錄，舉一反三，可以使我們窺見食米標準的分歧和差異：

同種不同級糙米碾率表

（以中級皖南秈米爲標準）

標準	上級糙米	中級糙米	下級糙米
九三	九三、九	九三	九〇、七
九二	九二、六	九二	九〇、一
九一	九一、四	九一	八九、二
九〇	九〇、六	九〇	八八、〇
八九	八九、九	八九	八七、六
八八	八八、七	八八	八八、九
八七	八八、一	八七	八五、四
八六	八六、九	八六	八四、七
八五	八六、〇	八五	八四、〇

同級不同種糙米碾率表（以中級米江西早秈爲標準）

標準	蘇南粳稻	江西晚秈	皖南秈米	浙江秈米
九三	九二、一	九三	九二、〇	九三、〇
九二	九一、三	九二	九〇、九	九一、八
九一	八九、九	九一	八九、四	九〇、九
九〇	八九、〇	九〇	八八、七	九〇、〇
八九	八八、一	八九	八八、〇	八八、九
八八	八六、八	八八	八六、六	八八、一
八七	八五、四	八七	八五、四	八六、八
八六	八五、一	八六	八五、二	八五、七
八五	八四、八	八五	八四、八	八五、〇

同級同種不同產區糙米碾率表（以皖南蕪湖中級秈米爲標準）

標準	蕪湖秈米	合肥秈米
九三	九三、〇	九三、六
九二	九二、〇	九二、一
九一	九一、〇	九一、〇
九〇	九〇、〇	—
八九	八九、〇	八九、七
八八	八八、〇	八八、三
八七	八七、〇	八七、五
八六	八六、〇	八六、四
八五	八五、〇	八五、七

同級同種同產區不同水份碾米率表（以蘇南中級白粳水份一四%爲標準）

標準	水份 14 %	水份 15 %	水份 16 %
九三	九三、〇	九三、〇	九二、四
九二	九二、〇	九二、〇	九一、六
九一	九一、〇	九〇、八	九〇、三
九〇	九〇、〇	八九、六	八九、一
八九	八九、〇	八八、一	八七、一
八八	八八、〇	八七、〇	八六、七
八七	八七、〇	八六、四	八五、三
八六	八六、〇	八五、一	八四、六
八五	八五、〇	八四、二	八三、九

同級同種同水份同地區不同米機碾率表（以新昌中式米機碾江西中級秈水份一四%爲標準）

標準	新昌中式米機	台灣式米機
九三	九三、〇	九四、〇
九二	九二、〇	九三、一
九一	九一、〇	九二、八
九〇	九〇、〇	九一、〇
八九	八九、〇	九〇、三
八八	八八、〇	八九、六
八七	八七、〇	八九、〇
八六	八六、〇	八八、一
八五	八五、〇	八六、二

台灣式米機光澤遠不如新昌米機

關於小麥麪粉的折率，雖然已有檢驗辦法的實施（如第四區麵粉業公會的利用檢驗小麥辦法，以統一原料標準），但是這種辦法，用於「八一」粉加工的標準，固有欠妥（詳見後頁說明）；而且事實上同一種標準麥的產率，還是極有參差的。上海糧食公司於一九四九年八月初提倡「八一」通粉，委託福新第三麵粉廠代製的部份，迄今六期，而其六期中生產的比率，雖然同爲經過檢驗的標準小麥，但仍發生很大的差異：

福新三廠代磨八一通粉各期生產率比較表

期別 \ 項目 成率%	標準毛麥成率% 麵粉	標準毛麥成率% 麩皮	灰雜成份%	淨麥成率 麵粉	淨麥成率 麩皮	備攷
第一期	七五、五四	一八、四九	五、九八	八〇、三五	一九、六五	
第二期	七七、一四	一八、三九	四、四七	八〇、七四	一九、二六	
第三期	七六、一五	一八、一一	五、七四	八〇、七九	一九、二一	
第四期	七六、〇四	一七、八〇	六、一六	八一、〇三	一八、七九	
第五期	七六、六五	一六、四六	六、八九	八二、三二	一七、六八	
第六期	八〇、三九	一五、九八	三、六九	八三、四〇	一六、六〇	
平均合計	七六、八四	一七、六五	五、一五	八一、三二	一八、六八	

以上成率的差異，如參照左表所示，可以尋求其主因仍在產區、品種、及水份灰雜：

各期加工小麥產區及品質比較表

期別 \ 成率 麥品 \ 產區	蘇南 麥品	蘇南 比率%	蘇北 麥品	蘇北 比率	皖北 麥品	皖北 比率	華中 麥品	華中 比率
第一期	紅麥	九六、四			花白麥	三、六		
第二期	紅麥	四七、八	紅麥	二三、六	花白麥	二八、六		
第三期	紅麥	五八、一	花白麥	一一、五	花白麥	三〇、四		
第四期	花白麥	七三、五					紅麥	二六、五
第五期	紅麥	二四、六			花白麥	四八、六	黃皮麥	二六、八
第六期	紅麥	一六、八			花白麥	二四、九	花白麥	五八、三

在解決以上所說標準的困難上，有人主張先假定一種樣品，根據這種樣品，作爲各種食米及小麥加工的標準。但這是不太科學的辦法，因爲所謂標準的樣品，其質地會逐漸變化（如霉爛、縮水、變色等等），結果本身先變成不標準的東西。也有人主張以糧食內所含一定量的成份爲標準，即如麪粉：水份應含有百分之若干，澱粉應含有百分之若干，蛋白質、纖維素、脂肪、糖類、礦物質、以及各種酵素類各含百分之若干，出粉的成色必須符合以上的規定，否則便爲不合格。這是比較理想的也是科學的辦法。但事實上，植物產品的成份，因其環境的關係以及我國地區、品質的複雜，糧食所含成份極難一致。即如麪粉工業比較發達的英國，它所生產八五折的所謂國定粉（National Flour）的品質，其澱粉常有百分之五至百分之七的差異。以我國麵粉工業的設備與技術的落後，其困難自屬更甚；如以此種標準用諸「九二」米的規定，則事實上簡直是寸步難行了。

以目前我國農業情況及糧食加工工業的基礎而論，加工率標準的確定，還是應從原料的檢驗分級方面去着手；也就是設法整理出够得上標準生產率的原料，然後去加工。這種原則的實施，通常有兩種方法：一爲規定以某種等級爲標準、超越或不及此標準者，其產率應增加或減少。如中級糙米一〇〇斤應出白米九二斤，則上級的一〇〇斤糙米應出九四斤，下級的一〇〇斤糙米應出九〇斤。還有一種方法，規定某種等級爲標準後，其原料如超越或不及標準者，將其原料與數量予以增減。如中級糙米一〇〇斤可出九二斤時，上級糙米應以九七·八八一斤出九二斤，下級糙米應以一〇二·二二斤出九二斤。因爲標準是一種尺度，應以第二例所說的方法，以檢驗分級後規定標準較爲合理。

小麥檢驗標準的辦法，在麵粉工業中已實行多年，其重要原則爲小麥品質以無錫杜麥爲準，超越或不及者升降之。花麥升一斤，全白麥升三斤至四斤，其他瓜州等區的本麥等降一斤至三斤。水份以百分之十三爲合

格，乾度每超過百分之〇・五時升〇・五斤，每低於百分之〇・二以下時降一斤。檢驗灰雜時，用篩驗方法者以含雜百分之三爲合格，用手揀方法者以百分之五爲合格，超越或不及標準時升降之。其已經檢驗合格或升降斤量折定者爲標準麥，但是根據我們的經驗，覺得還須注意下列幾點：

（1）標準麥應名實相符　小麥經檢驗合格者爲標準，但實際上祇是標準的毛麥；因爲它含有定量的灰雜，這許多灰雜在加工時自然不能放進麵粉之內。所以一般習慣的計算法，除了成粉、麩皮以外，還有灰雜的成份。如一般粉廠加工標準，毛麥的成粉率二號粉爲六十斤，三號粉爲六・三四斤，三號粉爲六・三四斤，麩皮爲二二・三三斤，灰土雜耗爲五・三二斤。我們以爲標準麥與其仍以毛麥爲標準、毋寧以淨麥爲標準（即以不含灰雜者爲準），俾使名實相符。

（2）麥品檢驗應予改進　目前麥品的檢驗，是完全憑工作人員的經驗以肉眼來測定的，經驗的深淺，以及看法的不同，很有出入，雖由各交麥收麥單位以及有關方面參加評議，但與科學的檢驗方法終有相當距離，以後應該改進用科學化驗的辦法。如果認爲利用化驗方法有困難，也至少應該利用容量的測驗，以補經驗判斷之不足。

（3）麥品的標準應注意各地區的聯繫　麥品標準的升降，大都由當地麵粉業公會根據產區情形作成標準。但因爲聯繫的不够，事實上各區之間常有矛盾，而且是不符標準的。譬如第四區公會規定以無錫杜麥爲麥品標準，依照此種標準，山東的全白麥應升爲一斤至三斤，但事實上山東白麥的出粉率常較杜麥超出六——八%左右，其升斤原則可見應以一斤至四・八斤才合理。

（4）標準的成份應改照「八一」粉的標準而重新確定　過去標準麥的麥品水份，大體上均仿照英國工業界的原則酌情改定的，如果研究其內容，實際上是依據二、三、四號各粉的成粉率而規定的。現在如果改做「八一」粉，則其標準的成份，應該依據八一粉的成率和標準，重新攷慮規定。

至於食米原料——穀子或糙米——的分級檢驗，是一件困難而急待實行的工作。食米品種之複雜，遠過於小麥，而且小麥加工自一八四〇年起應用絹篩分離麩皮、一八七〇年起利用磨輥製粉的方法後，麵粉的標準大體上已有定型的進步。小麥加工，如遇麥品過差時，可用較好的麥子滲磨，以調劑其成粉的品質，亦不影響其口味。食米則不然，不同品質的原料，絕不能混合加工，故其原料用檢驗分級方法時，須較爲注意。

食米的分級，可分爲穀子、糙米、白米三類，事實上迄無正式的檢驗分級制度可資應用。關於理論上的研究，金陵大學郝欽銘先生曾有檢定水稻標準。國立南京大學農學院院長金善寶先生亦曾有秈粳米暫行分級標準的擬定，其原則如下：

（一）檢定水稻的標準

等級	純度%	雜草	雜物%	混雜作物%	發芽率%	每斗斤數	病蟲害（螟蟲）%
原始種	九九、〇	無有害雜草其他每斤十粒	一、〇	無	九五	二三、〇	三
特等檢定種	九五、〇	無有害雜草其他每斤二十粒	一、五	〇、五—一、〇	九〇	二三、〇	五
頭等檢定種	九二、〇	害草及其他不得逾百分之一	三、〇	一、五	八五	二一、五	八

（二）秈米暫行分級標準

等級	水份(%)	每市石斤數	碎米(%)	五百克米雜物克數	五百克米紅米克數
一	一四、〇	一五五	二〇	〇、五	三
二	一四、〇	一五五	二五	一、〇	六
三	一四、五	一五三	三〇	一、五	九
四	一四、五	一五三	三五	二、五	一二
五	一五、〇	一五〇	四〇	三、五	一五
六	一五、〇	一五〇	四五	四、五	一八

（三）粳米暫行分級標準

等級	水分(%)	每市石斤數	(碎米%)	五百克米雜物克數	五百克米紅米克數
一	一四、〇	一六〇	一五	〇、一	
二	一四、〇	一六〇	二〇	〇、三	

三	一四、五	一五八	二五	〇、五	粳米不含紅米
四	一四、五	一五八	三〇	〇、七	
五	一五、〇	一五六	三五	〇九、	
六	一五、〇	一五六	四〇	一、一	

以上三種標準的缺點：（1）實際上是一種學理上的研究，其方向不同，故不適合市場的需要；（2）碎米佔標準成份的比重太大；（3）量重（卽斤數）不足以代表品質的部分標準，（只有容重才可能）；（4）沒有糙米的標準。

穀、糙米和白米的分級標準，原是一種非常艱難的工作，但爲貫澈食米新加工標準的實施起見，這種工作必須嘗試。作者曾與工作同人秦禮謙君等研究，假定了一種分級的標準如下：

稻穀檢驗　行標準記分方法

實得分數及扣分 ＼ 檢驗項目	容重 斤市/石市	水份 %	雜物 %	稗子 數粒/升
得分比較	三〇	三〇	二〇	二〇
三〇	一一〇	一三、一		
二九		一三、二		
二八		一三、三		
二七	一〇九	一三、四		
二六		一三、五		
二五		一三、六		
二四	一〇八	一三、七		
二三		一三、八		
二二		一三、九		
二一	一〇七	一四、〇		
二〇		一四、一	〇、一五	六〇
一九		一四、二	〇、三〇	一二〇
一八	一〇六	一四、三	〇、四五	一八〇
一七		一四、四	〇、六〇	二四〇
一六		一四、五	〇、七五	三〇〇
一五	一〇五	一四、六	〇、九〇	三六〇
一四		一四、七	一、〇五	四二〇
一三		一四、八	一、二〇	四八〇
一二	一〇四	一四、九	一、三五	五四〇
一一		一五、〇	一、五〇	六〇〇
一〇		一五、一	一、六五	六六〇
九	一〇三	一五、二	一、八〇	七二〇
八		一五、三	一、九五	七八〇
七		一五、四	二、一〇	八四〇
六	一〇二	一五、五	二、二五	九〇〇
五		一五、六	二、四〇	九六〇
四		一五、七	二、五五	一〇二〇
三	一〇一	一五、八	二、七〇	一〇八〇
二		一五、九	二、八五	一一四〇
一	一〇〇	一六、〇	三、〇〇	一二〇〇
超過最低限度扣分 每超過	〇・五	〇・一	〇・一	一〇
超過最低限度扣分 扣分	四	四	二	二

米糧檢驗暫行標準記分方法

實得分數及扣分 ＼ 檢查項目・得分比例%・數目品類	水份 各種米糧	碎米 白粳	碎米 白秈	碎米 糙粳	碎米 糙秈	混雜米 各種米糧	糠粉雜物 白米	糠粉雜物 糙米	損害米 白米	損害米 糙米	精白度 白米	稗子 白米	稗子 糙米	稻穀 白米	稻穀 糙米	砂石 白米	砂石 糙米	容量 白粳	容量 白秈	容量 糙粳	容量 糙秈
限度	最高百分比%											每升最高粒數 粒/升						最低限度 升/石			
得分比例%	一五	一〇				五	五	一〇	一〇	一五	一五	一〇		五	一〇	一〇		一五			
一五	一九									〇、三								一五九、五	一五七、五	一五三、五	一五一、五
一四	一三、二									〇、六								一五九、〇	一五七、〇	一五三、〇	一五一、〇
一三	一三、五									〇、九								一五八、五	一五六、五	一五二、五	一五〇、五
一二	一三、八									一、二								一五八、〇	一五六、〇	一五二、〇	一五〇、〇
一一	一四、一									一、五								一五七、五	一五五、五	一五一、五	一四九、五
一〇	一四、四	二	三	一	二、〇			〇、〇二	〇	一、八		五	一五		二〇	〇	〇	一五七、〇	一五五、〇	一五一、〇	一四九、〇
九	一四、五	四	六	二	九、五			〇、〇四	〇、二	二、一		一〇	三〇		四〇		一	一五六、〇	一五四、〇	一五〇、〇	一四八、〇
八	一四、六	六	九	三	五、〇			〇、〇六	〇、五	二、四		一五	四五		六〇	一	二	一五五、五	一五三、五	一四九、五	一四七、五
七	一四、八	八	一二	四	六、五			〇、〇八	〇、八	二、七		二〇	六〇		八〇		三	一五五、〇	一五三、〇	一四九、〇	一四七、〇
六	一五、〇	一〇	一五	五	八、〇			〇、一〇	一、二	三、〇		三〇	八〇		一〇〇	二	四	一五四、五	一五二、五	一四八、五	一四六、五
五	一五、二	一三	一八	六	一〇、〇	〇	〇、〇二	〇、一五	一、五	三、四		六〇	一二〇	一	一五〇	三	六	一五四、〇	一五二、〇	一四八、〇	一四六、〇
四	一五、四	一六	二一	七	一二、〇	〇、五	〇、〇四	〇、二〇	一、九	三、八		九〇	一五〇	三	二〇〇	五	九	一五三、〇	一五一、〇	一四七、〇	一四五、〇
三	一五、六	一九	二四	八	一四、〇	一、〇	〇、〇六	〇、二五	二、三	四、二		一二〇	二〇〇	五	二五〇	七	一二	一五二、〇	一五〇、〇	一四六、〇	一四四、〇
二	一五、八	二二	二七	九	一六、〇	三、〇	〇、〇八	〇、三〇	二、七	四、六		一五〇	二五〇	一〇	三〇〇	九	一五	一五一、〇	一四九、〇	一四五、〇	一四三、〇
最低限度 一	一六、〇	二五	三〇	一〇	一八、〇	五、〇	〇、一〇	〇、三五	三、〇	五、〇		二〇〇	三〇〇	一五	四〇〇	一二	一八	一五〇、〇	一四八、〇	一四四、〇	一四二、〇
超過最低限度扣分 每超過（或低於）	〇、一	一	一	一	一	〇、一	〇、〇五	〇、〇五	〇、二	〇、二		一〇	一〇	五	一〇	一	一	〇、二五	〇、二五	〇、二五	〇、二五
超過最低限度扣分 除扣	二	二	二	二	二	一	一	一	一	一		一	一	一	一	二	二	一	一	一	一

以上的標準是否恰當，尙待各方的深入研究。同時如果依照一定的標準，以其超過或不及等級者予以升降時，則差率及補足的比例，在目前試辦時期極爲難定，一有參差或失當，影響極大。所以最好暫不採取小麥檢驗升降率方法，而僅作檢驗分級，卽按規定項目而檢驗其所佔重要成份、分別給予分數，不及最低標準者予以扣分，凡八十分以上者爲上級，八十分以下至六十分以上者爲中級，不及六十分者爲次級。特次的米，應加整理。加工時依其級別以定其產率，或一律生產九二折。因其品質關係，成品有所參差時，以經濟價格規定其等級。這樣的規定，比較能合乎習慣，並與市場情況接近。俟其試行相當時期，對各級食米的水份、灰雜、品質間差異的距離，能計算出相當的標準（卽升降率）後，再改爲標準米制。

二　加工的成率問題

上節所述，係原料的標準問題，現在談加工成率問題。

先說麵粉的成率，中央規定爲「八一」折，卽每百斤小麥應出粉八一斤。但究以淨麥爲準、還是以毛麥爲準呢？在上節曾述及應以淨麥爲準，因而所謂標準麥，應以淨的小麥爲原則，以期名實相符。

一般國家，對小麥等農產品的選種、培植、直到耕耘收穫，都比較的注意標準。我國由於農業的被封建主義所束縛，一直非常落後，以小麥而論，除黃河流域以北的區域所產小麥的品質較佳，而且由於氣候關係，其水份較小外，一般的都比較差。根據最近十年來的麵粉生產狀況，每百斤毛麥平均成粉率爲二號粉六十斤，三號粉六・三四，四號粉六・三四斤，麩皮二十二斤左右，而所占灰雜約爲百分之五・三二左右。如果做通粉，則二、三、四號粉混合粉可得七二・六八斤，但尙須以麩皮八・三二斤磨細加入。我國一般麵粉廠的設備，較爲陳舊，對於四號粉以下的產品大多無法磨細，其產品的粉質雖較三、四號粉爲高，但其色澤因麩皮不能磨細，所逞粗粒必極爲明顯，同時因粗纖維較多，必又影響到人民的消化率。

在麵粉工業比較進步的英國，凡出粉率在七五%者，可以不含纖維質，消化率爲九七%。出粉率爲八五%者，含纖維質〇・五五%，消化率爲九三%。出粉率爲九五%者，含纖維質一・五%，消化率爲八八・七%。我們曾經利用標準毛麥試做「八一」通粉，結果我們發現纖維質的含量爲一〇〇%。所以對於八一通粉的製造，最早假定標準毛麥成粉率爲七四・一三%，麩皮成率爲一九・四七，灰雜爲六・四。如以淨麥計算，則成粉率爲八一%，麩皮爲一九%。經過五期製出「八一」通粉三九〇・三六二袋，結果平均每百斤標準毛麥的出粉率爲七六・八四，麩皮爲一七・六五，灰雜爲五・一五。如以淨麥計算，則麵粉的成率爲八一・三二，麩皮的成率爲一八・六八（詳見第一節福新三廠代製八一通粉產率比較表）。而其成份平均水份爲一二・七%，灰份爲〇・九四，蛋白質爲九・五八，粗纖維爲〇・六〇，澱粉質爲七四・〇六，水份爲二・一二。根據這種經驗，我們認爲八一通粉以淨麥爲準，較爲合宜。如果制定標準麥制度所列成份的比例與升降幅度能够合理的話，則較好的和較差的小麥之間的距離和差率，亦可賴以調整。在「八一」通粉的成品上，當可較爲一致，雖然在麵粉成份的合理化與加工的技術上，仍有待更進一步的努力。

關於食米的成率，事實上仍須向規定標準糙米的方向上尋求，而其中以清理糙米的穀、稗、雜泥等工作，對於出米的成品尤屬重要。

「九二」米的加工，僅經一道碾白卽可完成。由於這種過程的簡單，如所含穀、稗、雜泥較多，則影響推行工作必極重大，因人民所不能接受者不是米的糙度，而是影響腸胃的穀、稗等（精白米經過多次碾磨，穀稗等均碾碎在篩中漏出，留存極少）。目前我國所有碾米廠幾乎全無清理器的設備，如果穀子糙米的原料不純，勉強的碾出九二米，可能含有極多的穀、稗、灰雜等，往往使人望而生畏。所以，實施新標準的九二米，先應改變手工業爲純機器的加工工業，其次應在磨穀及碾糙的過程上設置清理器，預先將灰雜穀稗作澈底的清除。這樣的生產，一方面可保證進度迅速，成率一致；另一方面由於灰雜的減少，更保持機器壽命的持久。

如果以純糙作爲原料標準，則「九二」的成率，當無問題。同時，在人民消化能力方面亦絕無困難，因爲它所含的粗纖維的百分比極小。

次級淨糙秈米九二——九三折　含粗纖維〇・三一%——〇・五五%

次級淨糙粳米九二——九三折　含粗纖維〇・四九%——〇・八二%

上述粗纖維的成份，如以九二折米計算，最高爲百分之〇・四九，這與通粉所含粗纖維率百分之〇・六，很是接近。所以以淨糙的「九二」米的新標準，是比較合理的。

此外，我們發現糯米如碾製，「九二」米，將因粗纖維及灰份的增加而減低粘性。糯米雖非主食，亦有研究出正式成率，以作統一規定的必要。

三 貯藏問題

「八一」粉、「九二」米的貯藏將是一件難事。因爲小麥與全糙米在加工前，所有蛋白等養份全部凝固，如製成精米白麵，則其所含成份減少，均足以減低霉壞和蟲蛀，並延長其貯藏的時間。但八一粉及九二米的養份甚多，且通過碾製後養份全部暴露，一般細菌最易滋生，故最易損壞。據我們初步的試驗，九二米（卽毛熟米）與白米的貯藏霉蟲程度如次：

各種食米貯藏期內（六十天）霉蟲程度紀錄表

食米含水份 %	環境溫度（C）	霉蟲程度之百分率 糙米	精白精	毛熟米
十六	三〇	一一、六四	二一、七〇	二七、〇〇
十六	二五	一八、四三	二九、一〇	四八、三八
十四	三〇	六、五四	一四、九一	二一、四五
十四	三五	一四、一〇	二〇、九九	三一、〇六
十二	三〇	—	二、一二	一一、三〇
十二	三五	—	四、六七	一六、一四
一〇	三〇	—	—	五、〇六
一〇	三五	—	一、六〇	八、四八

說明

1. C30度相當於春季溫度
2. C35度相當於夏季溫度
3. 一般米的水份在14—16%之間

根據上表，我們今後對於食米和麵粉的儲藏，須在徵收或收購時確立一種米麥含水份的標準，通常應以含水份十三——十四%爲合格，不合格者應予整理。並根據正確統計，在全國適當地區建立比較理想的儲糧設備，在統一調度下，竭力避免因運輸所受潮濕。糧食入倉後，應儘量保存穀子、糙米或麥子。同時，應有計劃地集中糧食，建立加工工廠，以便機動地進行糧食生產，這樣，當可減少糧食貯藏因霉蟲而遭受的損失。

冷 東★華

冷鑄車輪

歷史久：國外使用已有一百三十餘年。
數量多：世界各國鐵路，已有百分之八十的貨車裝用這種車輪。
原料省：主要用低矽生鐵，或是拆下的舊車輪。
設備簡單：只要有比普通鑄工廠稍多的設備。
製造容易：將車輪用急冷方法鑄成後，燜火三天。
檢驗嚴格：經過冷硬深度檢驗，落錘試驗和耐熱試驗。
輪面堅硬：接軌道的輪面是白生鐵，耐磨擦，不必加工。
輪心柔軟：輪板和輪心是灰生鐵，容易加工，好裝軸。
保護鋼軌：對鋼軌的磨耗，僅在鋼輪的百分之七十五，不容易傷鋼軌。
節省軔瓦：對制動軔瓦的磨擦係數，比鋼輪高百分之二十，使列車在較短距離內可以停止。

是最孚理想的貨車車輪

★華東工業部上海冷鑄廠★

地址：上海昆明路四六五號　電話：五二二〇二

生化乳化滴滴涕精

（家用）

生化十六兩裝滴滴涕照常供應。

生化乳化滴滴涕精

（一）含量

每瓶一百公撮含DDT25%

（二）用法

一、以乳化滴滴涕精一份加清水四份，用力搖勻，使成乳白液體，即可噴射。（水溶）

二、以乳化滴滴涕精一份加純淨火油四份混和，即成生化滴滴涕液（油溶）

中國生化製藥廠

膠州路三九七號　電話六〇一一四，（藥字第八一八號）

中國機械工具製造廠

主要出品

各種工作母機

各種機械工具

高眞空泵浦

柴油機油泵油咀

棉毛紡織機械

廠址：上海江灣路花園路一五七號

電話：(02) 60419號

金星自來水筆製造廠出品
人人必需
金星筆

旅大地區的工資制度

吳頻迦

一、七級工資以前的工資形態——糧食工資制、多級工資制

旅大地區的工資，在一九四八年一月旅大行政公署頒佈七級工資以前，是經過了糧食工資與多級工資這兩個階段的。

糧食工資制　所謂糧食工資，是以糧食爲計算對象的。擁有二十九個工廠的關東實業公司，從成立（一九四六年十二月）到一九四七年底，是全部實行糧食工資的。一九四七年八月以前的工資標準是：

（一）技術工人——工資標準最高爲月薪一三五斤（十六兩老秤）、最低一一五斤；劃分三級。除自已外，能養活一個半到兩個人。所謂技術工人，按當時的定義是熟悉並能使用本部門各種機器，能看圖領工、修理機器、繪製部份圖表的熟練技術工人。

（二）普通工人——工資標準月薪最高一〇五斤，最低八〇斤；劃分六級。除自已外，能養活一個到一個半人。所謂普通工人的「普通」，它的定義是熟悉並能使用部份機器，能修理機器，能按時完成工作任務。

（三）學徒——工資標準月薪最高七五斤，最低四五斤；劃分七級。以能維持一個人生活或養活半個人爲原則。

一九四八年一月份起，又增加勞動者本人及其直系家屬的配給糧。其辦法是：本人每月配給廉價糧食十六公斤。直系家屬須具備下列三點：（1）本人之妻、因病不能謀生、或有八歲以下之子女而不能工作者；(2)本人之子女，年齡在十六歲以下者；(3)本人之父母，年齡在六十歲以上者。每人每月配糧九公斤。

同年九月份起，行政公署統一工薪標準，改老秤爲新秤。並劃分輕重工業的工資。規定重工業技術工人最高月薪一五〇斤（合老秤一二五斤），最低八四斤；輕工業技術工人最高月薪一三五斤（合老秤一一五斤；學徒爲五四斤（合老秤四五斤）到六九斤。

從上列數字中，我們可以明顯地看出等級的距離不大。四月份以前學徒的工資與熟練技術工人相較，相差不過三倍。統一工薪以後還不到三倍。若與輕工業工人的工資相較，則僅二倍餘。在這裏，我們看出了這是有着濃厚的平均主義傾向的。同時，決定工薪的標誌是以養活多少人口爲依據，這又是救濟主義的表現。本來，新民主主義社會的工資意義原是包含兩個方面：刺激工業生產率與提高勞動者的生活水平。但上面的工資辦法，却使人意味着限制了這兩方面的發展。更表現着平均主義的是在工人類別的區分上太籠統。八月份以前，僅僅將工人區分爲技工與普通工人兩種，這顯然是不够的。九月份雖劃分了輕重工業，但是並沒有將工人類別劃分得詳細。這樣，仍舊挽救不了平均主義的傾向。

不但如此，與當時中蘇合營的企業已實行七級工資制的部份工廠相較，由於當時旅大地區整個生產還處在困難的情況下，中蘇合營的企業既少計件，又無超額獎勵；因此，兩相比較，形成了實業公司所屬各廠高出中蘇合營的企業的工資一倍到兩三倍。

多級工資制　一九四八年一月，旅大行政公署頒佈施行七級工資制（見表一）及企業工作人員十五級工資制(見表二)，並將工資的支付改爲貨

七級工資表　表一

等級	重工業薪資	輕工業薪資	
1	7,680	6,400	工人
2	6,240	5,200	工人
3	5,100	4,300	工人
4	4,200	3,500	工人
5	3,400	2,900	工人
6	2,880	2,400	學徒
7	2,400	2,000	學徒

企業工作人員十五級薪資表　表二

等級	重工業薪資	輕工業薪資
1	17,000	15,000
2	16,000	14,500
3	15,000	13,500
4	14,000	12,500
5	13,000	12,000
6	12,000	11,000
7	11,000	10,000
8	10,000	9,000
9	9,000	8,200
10	8,500	7,700
11	7,500	6,500
12	6,500	5.800
13	5,500	5,000
14	4,500	4,000
15	3,500	3,200

正經理
副經理
正副廠長
公司及工廠科（股）長
工廠工作組長
高級技師
科員及辦事員
普通技師及技術員
部長
高級會計員
打字員
普通會計員
司機
雜役

幣與配給結合的方式。七級工資與糧食工資加上配給相較，工人們的實得減少得相當多。因此，若干幹部思想搞不通，誤認爲七級工資是由蘇聯帶來的，不大適合於旅大情況。於是在執行時，一方面維持七級工資制的形式；同時，又保留一九四七年的實得。不在積極方面研究在七級工資制的基礎上推行計件累進獎勵，以提高工人們的物質生活，而只單純地想到照顧工人生活。在這情形下，加上配給利益、食堂津配、夜班等辦法以作彌補差額。之後，行政公署又允許七級工資等級之間有百分之五到百分之十五的伸縮性。這便給多級工資找到了合法根據。所以名義上是七級工資的，實際上是多級的。最多的會達二十八級。以大連船渠工廠來說，對七級工資的態度，認爲等級之間的差額太大，或太麻煩，他們會以如下幾個方式來處理過這個問題的：

（一）在七級工資等級之間加上一個半級，如：一・五級、二・五級、三・五級，直到六・五級。

（二）有的職場則認爲上面的分法還不細膩，再加 4/ 級。如：一・二五級、一・七五級，直至六・七五級。

（三）有的職場，則認爲上兩項分法太麻煩了，他們使之簡單化，變爲以一千元爲一級，逐級遞加。

（四）有的職場以點數爲標準，根據工人的技術等級、出勤日、加工時間及積極性，確定點數（最高爲一百點或九十五點），然後將全體工人的點數加起來，除掉包括收入的工資，得出總的平均點數，然後再按各人獲得的點數分錢。

平均主義的根源　平均主義的產生，不是偶然的。所以形成平均主義傾向的，大致可分兩方面：一方面是幹部的農村經驗的搬用；他方面工廠本身原來的工資定額亦有影響。以船渠工廠來說，便是這樣的。船渠工廠在一九四六年決定工資時，會有充滿平均主義的口號：「有飯大家吃，有酒大家喝。」同時還注意到工人的家庭狀況。這是平均主義與救濟觀點結合的表現。這個不良的開端，深深的影響了一九四七年的批評和檢討這種錯誤思想的發掘。這是一方面。

另一方面，規定工資的方式與決定工資的等級亦有問題。船渠工廠的決定工資，大體上是根據了下列幾個情況：

（一）根據日寇所定的工資標準改爲等級制。而日寇對工人工資的決定，不是依據技術水平，而是根據情面的。

（二）爲了發展生產和培養技術工人，招收了近千名的學徒，而這批學徒都過早地變爲了正式工人。他們與原來技術低的工人相結合以後，即在數量上佔了優勢，在「民主」的幌子下，强要多得分數；同時，幹部對他們也沒有給以充分教育，於是便形成了自流狀態。

（三）工會及行政幹部對新舊工人觀念上的偏向，反映在工資問題上，亦有畸輕畸重。

這種平均主義，基本上是違反按勞得酬的原則的，也與「勞資兩利」這個政策相背馳的。無疑的，平均主義的存在，會造成工人的流動性與喪

失進取心。斯大林對這個問題會有深刻的指示：

『勞動力流動的原因在那裏？在於工資組織得不對，在於工資標準定得不對，在於工資方面有一種「左傾的」平均主義。我們許多企業的現行工資標準，幾乎把熟練勞動和不熟練勞動間的差別、繁重工作與輕便工作間的差別完全抹煞了。因爲有着這種平均主義的現象，不熟練的工人就不樂於成爲熟練工人，因而喪失了上進的前途，他覺得自己是這企業裏的「臨時住客」，只是暫時在這裏「賺幾個錢」，一有機會就到別「處去尋找幸福」了。因爲有這種平均主義的現象，熟練工人就不得不從一個企業跑到別一個企業，去找一個能够眞正重視熟練勞動的企業。因此就有了「普遍」流行的那種從一個企業跑到別一個企業的現象，就有了勞動力流動性。要消滅這種禍害，就須取消平均主義，打破舊的工資標準。要消滅這種禍害，就須定出適當的工資標準，顧到熟練勞動和不熟練勞動、繁重勞動和輕易勞動間的差別。』（列寧主義問題）

隨着旅大地區工業的恢復與發展，平均主義傾向的工資制度，顯然已不能適應這一要求。更無法使工資對提高勞動生產率對國民經濟起槓桿作用了。而且，它的弱點，更因爲這些而日益暴露出來了。於是，工資中的高低問題，屢次三番地發生；工人鬧情緒，幹部有意見，領導方面老是爲工資問題而傷腦經。在這些前提條件下，反平均主義得到了滋生的土壤。

反平均主義的進行，以船渠工廠來說，有如下幾個方法：

（一）在幹部及積極份子中，進行平均主義對工業生產不良影響的廣泛報告及討論。揭露出平均主義錯誤表現及其根源，並向工人進行教育。

（二）請蘇聯同志報告七級工資制度等對生產率提高的關係。

（三）學習斯大林的新的環境和新的經濟建設任務。

（四）進行評資與化小勞動組織。這是反平均主義的基本關鍵。這點搞不好，則一切都受影響，所以是必須極端審愼進行的。這個問題的解決，是以下列兩個辦法來完成的：

（1）人數在五〇人以下的職場，原則上先評資，後化小組。在百人以上的則反是。

（2）由上而下的組織評資委員會，按生產性質相同的單位，確定等級的具體標準，經大家研究後，再作具體的決定。

二、七級工資制的推行

經過了這一階段的摸索，在認淸了平均主義與多級工資對工業生產上的危害性以後，大家便逐漸明瞭了工資問題除了單純的解決工人及其家屬的生活問題外，還有其積極的一面，即以工資這個形態，作爲對刺激勞動生產率與培養幹部的有效方式。由於這個思想認識上的一致性，從參觀、學習、個別交談到大會討論，遂對施行七級工資制取得了勢在必行的同一步伐。加上在一九四九年春領導上强調推行七級工資制，與蘇聯同志從理論上和實踐上的啓發，遂使七級工資的施行，減少了很多阻力。

在推行七級工資以前，必須解決如下兩個問題：

（一）評定工資等級；

（二）技術定額。

關於評定工資等級，這是與推行七級工資制最有關係、而且也是最感麻煩的一個問題。這個問題如處理得恰當，便會使七級工資制的推行增加若干助力；否則，是會平空增添若干阻力的。以利華伸鐵工廠爲例，對於這個問題，是以下列兩個步驟來解決的：

（一）建立技術紀錄制度，產品檢查制度，各組研究固定勞動組織；

（二）成立評資委員會，進行職工教育，打通思想，說明實施七級制工資的意義。

評定工資做得是否適當，這與技術定額有着不可分離的關係；定額的恰如其分，首先要使各種技術紀錄十分健全。不如此，定額便失去了依據。這個依據的失去，使評資工作，也失去了一定的標準。無疑問，在日寇統治下，各種技術紀錄是不會健全的。那末以什麼來決定定額呢？根據東北軍工會議的材料，七級機工的條件是：「會看總圖、會畫一般草圖、懂得較複雜機器構造、精通車、銑、鉋、擦、操作，計算準確，會設計一般的活，懂得金屬性質。」這個標準在日寇四十年來奴役統治下的中國工人，在文化低、學不到技術這種條件下，是難以達到的。根據蘇聯同志的經驗，技術定額，在沒有健全的紀錄制度以前，應該按中等技術水平規定。所謂中等技術水平，就是除了學徒以外的平均產量。關東實業公司所屬各廠，在找定額時，即以一、二、三、四月份的工人平均產量，作爲下半年

的技術定額。這個規定，在沒有健全的紀錄制度以前是比較合於情理的。

推行七級工資制，原是吸收了蘇聯的先進生產經驗的。而蘇聯對工資的決定，又分重輕工業的。所以，與評資工作同時進行的是企業等級的劃分。實業公司所屬工廠經行署批准，其等級情形如下：

相當於一級企業的：

廣和機械、造船公司、利華伸鐵、東久鐵工、煤礦等重工業。

相當於二級企業的：

金州紡織、大連紡織、華勝烟廠、廣源油脂、琺瑯、磚窰、石灰、陶磁、火柴、膠皮、電化、連章造紙、被服、皮革、明華、製材廠等輕工業單位。

上述規定，經過三個月試行的結果，發現尚有不妥當。經工業廳呈請行署批准，將磚窰、石灰、陶磁、琺瑯、電化等廠改爲了一級企業。

三、七級工資制的成效——產量增、成本低

由糧食工資制到多級工資制，再進入七級工資制，是旅大地區工資制度的摸索過程。這過程是完全適應着旅大地區的工業生產的恢復與發展的。如前所述，合理的工資制會刺激勞動生產率的。所以七級工資制的推行，一方面果然適應了工業的恢復與發展；他方面也反過來影響了生產，推動了生產的發展。這裏，以利華、裕民等廠爲例，在七級工資制推行後，產量都是有了顯著的增加（除了裕民的跑鞋子外），而且質量亦見改進了。詳細情形，有如下列表三、表四：

七級工資實行前後產量比較表　　表三

廠名	產品名	實行前		實行後		比較	
		最高	平均	最高	平均	最高	平均
利華伸鐵廠	伸鐵棍	4,545公斤	3,900公斤	7,780公斤	5,012公斤	171.17%	128.51%
	拔鐵絲		610公斤	1,024公斤	862公斤		141.31%
裕民膠皮工廠	力士鞋		20.2雙		24.2雙		119. 8%
	跑鞋口		496.7雙		649.3雙		130. 7%
	跑鼻子		567.2雙		706.2雙		124. 5%
	跑鞜子		105.6雙		105雙		99. 4%
電化工廠	赤燐		10.8公斤		15公斤		138.89%
	氯酸鉀		278.6公斤		386.7公斤		138.80%
	火硝		67.45公斤		96.48公斤		143.04%
	漂白粉		73.36公斤		93.25公斤		127.11%
廣源油脂工廠	花生油		641,257公斤		750,309公斤		117%
	花生餅		883,580公斤		1,000,960公斤		135%
	大豆油		184,701公斤		229,451公斤		124%
	大豆餅		1,773,05公斤		1,963,550公斤		111%
	肥皂		10,924公斤		14,544公斤		133%
火柴工廠	掛桿		17.25台		20.58台		119. 3%
	卸桿		51.75台		58.69台		113. 4%
	裝盒		21. 2盤		25盤		117.92%
華勝煙廠	捲煙		341,000支		362,000支		106.16%
	包煙	41.8盤	40.1盤	46.1盤	41.1盤		102.49%
大連窰廠	紅磚		34,000塊		36,205塊		104.49%
	石灰		11,348噸		11,842噸		104.25%

註：除廣源爲月產外，其他全係日產（八小時）

明華印染廠實行七級工資後質量比較表　　表四

產品名	原定質量	試行後質量	提高質量
海昌藍色	98.5%	99.4%	0.9%
硫化青色	99.5%	99.8%	0.3%
士林、乾靠色	99. %	99.6%	0.6%
納夫妥紅	99. %	100%	1.%
硫化雜色	99.2%	99.8%	0.6%

七級工資制施行以後，工資額總平均降低了百分之二〇·二五。但這個降低，不是單純的降低了工資，而是糾正了平均主義的結果。因爲在七級工資制施行以後，熟練技術工人的工資並未降低，即使降低了，亦是降低得相當少；中下等工人則比以往低。詳細情況如下表（見表五）所列。正因爲這個關係，人工成本是相對減少了（見表六）。

四、超額累進獎懲工資制

七級工資制的施行與推廣，是根源於反平均主義這一點上的。由於七級工資是累進上昇的，等級越高，累進率越大，因此，它本身即具備了反平均主義的因素。因而也具備了培養幹部與提高技術水平這些條件。事實也是如此，據去年統計，旅大地區在上半年內便培養與提拔了六千五百多

表五

施行七級工資前後工人平均收入比較表

廠・名	實行前 人數	實行前 工資總數	實行前 每人平均	實行後 人數	實行後 工資總數	實行後 每人平均	前後(前爲100%)比較 人數	前後(前爲100%)比較 總工資	前後(前爲100%)比較 每人平均	備註
旅大造船公司	517	4,405,436.00	8,521.15	467	3,423,865.47	7,331.62	90.33	77.72	86.04	
廣和機械工廠	233	2,375,966.00	10,197.00	314	2,497,873.00	7,955.00	134.76	105.13	78.01	
利華伸鐵廠	113	705,176.00	6,240.50	113	777,694.00	6,882.24	100.	110.28	11.029	
東久鐵工廠	91	861,697.00	9,469.20	85	557,123.00	6,554.39	93.41	64.65	69.21	
董家溝煤礦	265	3,202,149.00	12,083.58	238	2,093,939.00	8,798.06	89.8	65.39	69.21	
金州石棉廠	87	779,036.00	8,954.43	100	784,359.00	7,843.59	114.9	100.68	87.6	
大連窰廠	182	1,216,190.00	6,682.36	196	1,044,061.70	5,326.85	107.7	85.83	79.7	
陶磁工廠	35	264,226.00	7,549.31	43	253,287.00	5,890.40	122.86	95.86	78.02	
石灰工廠	59	431,577.00	7,314.86	57	274,741.00	4,820.00	96.6	63.66	65.9	
大連瓦斯公司	33	273,566.00	8,289.88	152	1,035,429.00	6,812.00	46.06	378.49	82.18	
明華印染工廠	26	226,363.00	8,702.42	48	237,434.00	4,946.54	184.6	104.94	56.84	
大連電化工廠	85	815,935.00	9,599.24	70	442,699.00	6,324.27	82.4	54.26	65.84	
琺瑯工廠	32	342,525.00	10,703.91	42	285,801.00	6,804.79	131.25	83.44	63.57	
酒精工廠	171	1,338,273.00	7,826.16	172	833,151.00	4,843.90	100.58	62.26	61.89	
金州紡織工廠	3,730	33,045,520.00	8,859.00	3,511	25,217,735.00	7,182.70	94.13	76.31	81.08	
大連紡織工廠	1,504	12,913,560.00	8,546.00	1,461	9,894,870.00	6,772.67	97.14	76.62	78.88	
大連染料工廠	6	55,328.00	9,221.33	10	76,128.00	7,612.80	166.66	137.59	82.56	
皮革廠製靴部	76	417,015.00	5,487.04	76	336,940.00	4,433.42	100	80.8	80.8	
皮革廠製革部	19	136,639.00	7,191.53	16	79,051.00	4,940.09	84.2	57.85	68.7	
火柴工廠	264	1,339,467.00	5,073.74	152	809,315.00	5,324.44	57.57	60.42	104.94	
膠皮工廠	213	1,134,723.50	5,327.34	196	854,261.50	4,353.48	92	75.28	81.81	
華勝煙廠	89	603,694.92	6,779.72	77	422,749.00	5,490.25	86.52	70.06	80.98	
被服工廠	242	2,771,546.00	11,452.67	154	451,471.50	2,931.63	63.64	162.89	25.6	7月份停工發半薪
廣源油脂工廠	219	2,119,433.00	9,677.80	189	2,028,675.00	10,733.70	86.3	95.7	110.92	
電氣工廠	91	749,932.00	8,241.56	103	624,520.00	6,063.30	113.18	83.27	73.57	
炭酸鈣工廠	67	406,561.00	6,068.07	66	431,379.00	6,536.05	98.5	106.1	107.71	
利民化學工廠	45	272,960.00	6,065.77	17	62,150.00	3,655.88	37.78	22.77	60.27	
興華製材廠	18	152,582.00	8,476.77	18	141,529.00	7,862.72	100	92.76	93.76	
骨粉工廠	25	146,972.00	5,878.88	24	108,241.00	4,500.00	96	73.65	76.71	
合計	8,537	73,503,703.42	8,610.02	8,167	56,080,472.17	6,866.72	95.67	76.29	79.75	

名新幹部，佔了三年來培養幹部總數一萬四千餘名的百分之四七。七級工資制的等級距離雖大，但其基數不大（相當維持一個人生活），所以在生產不正常或半停頓的情況下，是可以用來作爲維持工人最低的生活資料的；而在生產發展時，則由於它的累進率是隨着等級的上昇而累進的，所以又可作爲刺激高漲生產的有效手段。正因爲這個關係，所以七級工資制是計件累進獎勵與超額獎勵的可靠的基礎。實際上，要使生產眞正高漲，工人生活水平不斷提高，只有在七級工資制這個基礎上施行計件累進獎勵與超額獎勵才能達到目的。

根據蘇聯的先進經驗，證明了等級少的工資制與計件的工資制相結合的工資制度，才能更高的發揮工人的積極性與創造性，更有效的利用機器與更好地組織勞動力。勞動部長李立三在全國工會工作會議上報告工資問題時，亦談到計件工資是最合理的工資制度。

這裏，我們先談超額獎勵。

關於超額獎勵的「額」，就是表示現在的生產數量（每天每月的）。超過了原定的標準，才是超額，才有獎勵。因此，在施行超額累進獎勵之前，首先應該確定的是「額」。因爲在定額沒有決定以前，「超額」是無從談起的。而生產定額，根據旅大地區的經驗，大體上是包括下面幾項：

（一）根據機器設備的能率及最近生產之一般數量，規定數量標準；

（二）計出各種生產品的質量標準規格；

（三）根據機器效能、產品質量及現有技術

新工資前後人工成本比較表　　表六

廠名	產品名	單位	實行前 總工資	實行前 人工成本	實行後 總工資	實行後 人工成本	人工成本前後比較前者爲100%	備註
利華伸鐵	三分鐵棍	噸	420,083.00	3,873.09	349,144.40	3,132.35	80.8	
	八號鐵絲	噸	141,218.00	13,544.80	110,810.80	6,717.84	49.6	
大連窰廠	紅磚	塊	38,992.00	0.328	246,069.00	0.274	83.54	
	紅磚坯	塊	671,301.00	0.527	552,475.00	0.33	62.6	
	紅粘土	噸	135,499.00	73,235	118,461.00	57.90	79.1	
	紅磚砂	噸	32,154.00	71,836	20,396.00	40.72	56.68	
酒精工廠	燒酒	公斤	221,695.00	9.38	181,575.00	4.97	52.98	
	醬油	公斤	132,436.00	2.93	81,433.94	1.45	46.49	
	大醬	公斤	8,794.00	3.50	5,380.06	2.14	61.14	
	麴子	公斤	185,087.00	3.64	75,937.00	2.41	66.21	
金州紡織工廠	棉紗16T	公斤		22.16		16.84	75.99	
	棉紗32T	公斤		36.08		27.42	75.99	
	九斤布棉	疋		172.73		130.92	75.99	
大連紡織工廠	棉紗16T	公斤	4,375,040.00	20.18	3,393,310.28	16.98	84.14	
	棉紗20T	公斤	1,133,120.00	24.51	732,592.02	18.97	77.4	
	棉紗24T	公斤	698,310.39	24.76	511,747.70	23.53	95.03	
	5.4棉布(16)	疋	2,779,846.33	165.44	1,737,233.76	115.048	69.54	
明華印染廠	全廠產品	疋	474,550.00	56.81	451,872.00	52.55	92.5	
火柴工廠	火柴	箱	1,253,917.74	566.87	1,261,777.79	386.10	68.1	
膠皮工廠	運動鞋	雙	1,304,691.96	31.94	908,043.86	21.87	68.47	

水平、和勞動效率，定出需要人工、工時標準；

（四）根據現有設備，技術條件及質量要求，定出不良品與廢品的百分率（包括半成品）；

（五）根據每一生產品規定實需的材料數量，定出材料使用標準。

「定額」便是根據了上列五項標準，再參照最近一般生產效率，按每天工作八小時，以每月生產任務爲標準而定出來的。但每月每人應減算四小時，作爲事假、病假、欠勤時間等。

超額累進的工資計算的根據，乃是由各工場每天向生產科作的書面工作日報。其內容包括：（一）本日產品的數量與規定標準量的比較；（二）使用原材料是否符合標準配合量；（三）說明基本工人與輔助工人各若干，超額是多少。由事務員填寫，經職場長簽字，送交生產科審查，轉交統計員，月終交會計科按照累進率計算工資。

超額累進獎勵的辦法有如表七、表八。

超額累進獎勵表　　表七

等級	超生產率	基本工人累進率	補助工人累進率
1	105%	110%	105%
2	110%	115%	110%
3	115%	120%	115%
4	120%	125%	117%
5	125%	130%	120%
6	135%	140%	130%
7	150%	150%	135%
8	160%	160%	140%
9	175%	200%	170%

註：(1)基本工資×累進率百分率＝累進獎勵金額，

(2)超過生產額不足一級時，按超過數乘高一級的累進率。如：

不足一級之超額獎勵表　　表八

超生產率	基本工人累進率
101%	102%
102%	104%
103%	106%
104%	108%
105%	110%

其餘類推。

上面是關於產量獎勵方面的。有些工廠在保證完成一定任務的條件下

，對提高質量，也給以一定的獎勵。以明華染織工廠來說，其辦法和標準是這樣的（表九）：

超額質量獎勵表　　表九

組別	染布種類	質量百分率	獎勵率
染布組	海昌藍	99.2%	10%
	士林藍	99.4%	20%
	乾靠	99.6%	30%
	納夫妥紅	99.4%	10%
		100%	40%
	硫化雜色	99.6%	25%
		100%	40%
	直接雜色	99.6%	10%
	硫化青	99.8%	20%
		100%	40%
套染組		99.5%	15%
套染組		100%	30%
烘乾組		99.8%	15%
烘乾組		100%	30%
接布、驗布、拉寬		99.8%	15%
接布、驗布 拉寬		100%	30%

假使在實施超額累進獎勵時，生產品的計算單位不是件，而是以時間計算的，那末它的算法是這樣的。例如：每工人規定標準完成一件成品爲四十六小時，但這一件成品在三十八小時內就完成了，其百分數如下：$46 \div 38 \times 100 = 121$，即完成121%。

超額累進獎勵對工業生產的意義是重大的。以遠東電業玻璃工廠爲例，大體上有着如下幾方面：

（一）生產率的提高與成本的減低，如以一九四八年第三季爲例，即超過百分之五四．二二；成本減低百分之二二．五八；

（二）厲行節約，一九四八年一至三月份，雖經號召節約後，每月用煤量由規定的一〇五噸減至九五噸。但自第三季實施超額累進獎勵後，月用卽減至七五噸。全年共節省了三．二四二．三噸，以當時公價計算，共值二五，九三八，四〇〇元；

（三）縮短工時，如該廠一九四八年全年生產計劃成品爲二，〇二〇，〇〇〇平方米，工時爲十二個月。實際完成了產品爲二，五二六，八三〇平方米，超過計劃百分之二五．〇九，工作時間除了三個月零二十天係修窰及等煤以外，實際工時僅七個月零十天。

至於工人方面收益的增加，則廣源油脂工廠的統計數字乃是很好的說明，詳細情形如下表（表十）：

工人收益比較表　　表十

場別	四月			六月			六月對四月之比%		
	最高	最低	平均	最高	最低	平均	最高	最低	平均
花生場	12,764	8,301	10,007.83	14,217	9,039	10,788.31	111.38	108.81	107.8
大豆場	11,730	4,846	9,520.84	13,795	5,493	10,243.28	117.60	113.33	107.59
肥皂場	10,522	9,000	9,726.50	9,255	8,950	9,102.50	87.96	99.44	93.58
搬運組	11,550	9,807	10,683.75	14,456	8,630	13,025.60	125.16	88.00	121.92
鍋爐部	12.461	9,092	10,799.83	13,275	8,596	11,457.18	106.53	88.69	106.09
總平均	12,764	4,846		14,456	5,452		113.26	113.33	

五、計件累進獎勵工資制

據於上面的引伸，我們已知道超額累進獎勵制，在生產意義上是刺激勞動生產率的一個方法；但至產量超額百分之七十五，工資增加百分之一百後，產量雖可提高，但工資却已達到限度。正因爲這個關係，由於國家利益未能與個人利益作更高度的結合，故在勞動生產率上，累進獎勵制在某一程度上表現了局限性，計件累進獎勵制却沒有這個限制性。因此，超額累進獎勵制是不及計件累進獎勵制更富於鼓勵性的。

計件累進獎勵制以金州紡織廠爲例，是分個人的、集體的等這些方面的。分述如次：

個人計件——根據該車間在整個生產過程中所起作用的大小，技術的高低等情況，確定該車間的等級（按計件工資標準），再確定其車間的技術定額和累進率，除車間應有等級外，每人亦有等級（一般不超過車間等級——按計時工資標準評定），作爲本人的技術等級和不能進行生產時發

薪的準繩。譬如：第一紡紗場併條間（十六支紗），車間等級爲七級（七，〇四〇元），全月（二五·五日，以下同此）技術定額爲四六九ＨＫ，則工資單價爲一五·〇一元（7.040÷469＝15.01）如超過定額在5％以內，則累進50％，其單價爲二二·五一五元；超過定額5％以外，則累進爲100％，其單價爲三〇·〇二元。依此推算，如某工人全月生產五〇〇ＨＫ，其應得工資如下：

469×15.01元＝7,040元

23.45×22.515元＝528元

7.55×30.02元＝227元

500ＨＫ＝7,795元

集體計件——原則上和個人計件相同，只在計算個人工資上有區別。例如漿紗間，車間等級爲六級，規定八·五人看四台漿紗機。其計算方法爲：六級工資五，七二〇元乘八·五人，等於四八，六二〇元，全月技術定額爲一四、二八〇疋（每台每日一四〇疋），每疋單價合三·四一元。基此，按上述個人計件辦法計算工資，而後按每人工資等級係數分攤。假定：全組共有工資六〇、〇〇〇元，共有七級工人一、五人，六級三人，五級二人，四級二人，則每人應得工資如下：

7級1.5人×3.2 （係數）＝4.8

6級 3人×2.6 （係數）＝7.8

5級 2人×2.15（係數）＝4.3

4級 2人×1.75（係數）＝3.5

8.5人＝20.4（總係數）

60,000÷20.4＝2941元

2.941元×	3.2	＝9.411元	七級工人工資
	2.6	7.647元	六級工人工資
	2.15	6.323元	五級工人工資
	1.75	5.147元	四級工人工資

由於超額累進獎勵制與計件累進獎勵制是一種超額的工資制，所以下列幾點是值得注意的：

（一）製定標準量時，必須調查研究整個生產過程。標準量確定後，必須向職工們說明：倘若標準過高或過低，在一定時間內可以改變，否則，在提高標準時容易引起職工們的不滿。

（二）必須建立嚴格的檢查制度。這個檢查應包括成品的數量與質量、機器的看護。因爲有時爲了爭取超額，在生產品上，難保不有粗製粗造。在無限制的增加勞動强度這點上，必然會損害機器的壽命。所以，必然也應該建立嚴格的檢查制度。這樣，一方面保持了產品的質量，同時又可對機器作了保全。

六、其他工資制

旅大地區的工資制，除了上述幾種工資制以外，尙有下列幾種：

（一）計時計件混合工資制 有些工人，特別是裝卸工人，由於他們的基本任務是在裝卸，因而決定了他們的工作性質幾乎完全是體力勞動。但對工廠生產上的配合却頗爲重要。例如燃料、原料、材料和成品的裝卸，都是非及時完成不可的。因此，生產率提得越高，他們的任務也越加重，所以在工資制度上也必須有一個合理的措施。事實上，這類工人的合理工資制，只有在計時計件混合計算上求得解決。例如：

某裝卸工人，他的工資按五級每天勞動六小時四〇分鐘計算，則每噸勞動時間爲一九分鐘，工資爲一六·二〇元，經過六小時四〇分鐘的勞動，即可拿到當天的本俸。因爲這幾乎完全是體力勞動，所以在工作時間中要騰出一·二〇小時作爲休息時間（吸烟、喝水等）。

根據遠東電業玻璃工廠的計時計件混合工資制是這樣的（表十一）：

（二）保健工資 這是在工作中有可能損及身體健康的一種工資，計算方法一律按本俸加百分之十五，並應作爲「超額」或「計件」工資的基數。

（三）加班工資 當工廠有緊急工作需要臨時加點，或在假日，而部份工人不能休假而須繼續工作者，應給加班工資，計算方法按本俸加百分之五十。此加班工資不能作爲「計件」或「超額」的基數內。

表十一　計時計件工資混合計算表

類別	單位	煤	煤麵	硅石	焦子	木材	曹達	每人每噸工時
卸車搬送70米以內	噸			83.46				166分
卸煤(由車上卸下)	噸	9.74						19分
卸煤5米以內	噸	19.04						37分
卸煤8米以內	噸	22.04						43分
裝煤麵15米以內	噸		44.99					88分
卸硅石35米以內	噸			79.30				155分
卸曹達15米以內	噸						32.46	63分
卸曹達100米入庫	噸						48.23	95分
卸木材	立方米					24.58		43分
檢焦子	公斤				1.99			4分

七、結語

根據以上的引伸，我們可以看到，旅大地區的工資制度，是經過了一段摸索過程的。這個過程，也就是生產從恢復到發展的過程。因爲生產發展了，不能不有一套合理的工資制度，以配合發展中的生產需要，並在這基礎上，作更向前一步發展的刺激。許多事實證明了這一點是做到了的。這是筆者所以寫作本文的目的。

此外，工資不是一個獨立的問題，而是行政管理的主要一環。新的工資制度之能否順利推行，事實是須仰賴各方面的有機配合的。但它反過來也能影響行政管理。這就是說，在推行新工資以後，是可以使行政上依據了實際情况，在管理方面有所改善。以關東實業公司來說，在相當普遍推行計件累進獎勵工資制度以後，各廠都重新審查和修正了生產計劃與計劃成本；建立或健全了產量、質量、節約等紀錄制度；在人員編制上，由於適當的配備了生產位置，加上技術的提高，人員是節省了：即其一例。

東北是新中國建設的重點，而旅大地區又是東北的重點。由於它是工業地區解放最早的地方，又有着若干中蘇合營的企業，它在吸取先進生產經驗方面的成就是值得重視的。在「以俄爲師」這個前提下，無疑的，旅大地區的工資制度，是值得我們各地的參考和注意的。

新中工程股份有限公司

總辦事處　上海江西路三百六十八號
上海銀行大樓三〇九室
電話：一九八二四
電報掛號：五一七九一三

製造廠　上海惠民路二百五十一號
電話：五〇七五七
閘北寶昌路六百三十二號
電話：(〇二)六一八二九

◀專門製造▶

抽水機　壓氣機　鋼柱軸領　煤氣引擎　電動行車　柴油引擎　鋼鐵建築　鼓風機　減速機

工程試驗室

利用光學儀器之高温測驗工具及工具機等之精密檢驗螺紋齒形型刀等之精密檢驗

材料拉力壓力硬度之鑑定鑄鐵用砂性能之鑑定材料之組合或分裂之鑑定

新民機器廠

註冊商標

精製各種

工作機　原動機　作業機

營業處：四川北路一四〇八號
電話：(〇二)六二二五三
廠址：唐山路七九六號
電話：五〇四五七

中華酸鹼廠
股份有限公司

品質純潔　度數準確

硫　酸

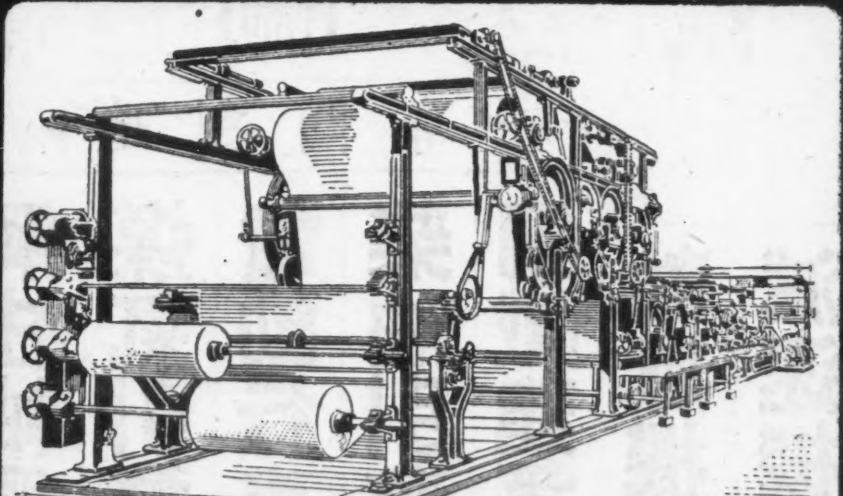
本國資本
本國勞力　本國原料

步梅60度(62%)步梅60度(78%)
步梅65度(90%)步梅66度(95%)

廠址：上海軍工路酸鹹廠路
電話：(02)50495
辦公處：上海江西中路452號
403室
電話：18090—6.18097

中國第一家製造長網造紙機

已採用本廠出品之長網者上海江南造紙廠一部，國豐紙廠一部，嘉興民豐紙廠一部，杭州華豐紙廠二部，四川中國紙廠一部



中華鐵工廠股份有限公司

發行所：上海江西路三九六號
電報掛號 一二二〇二

蘇聯的企業管理是怎樣調整的？(上)

——實施單一領導制的面面觀

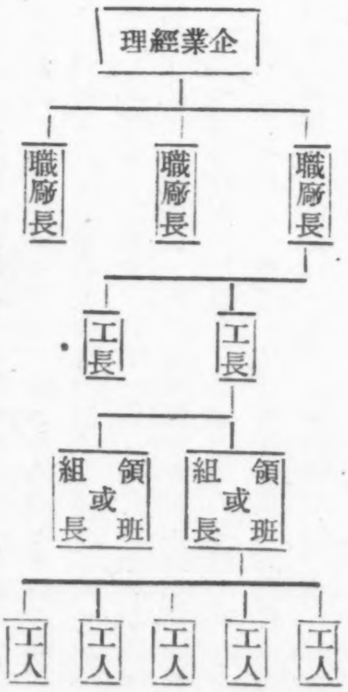
鄭宏述

一 單一領導制的建立和涵義

(一)我們爲什麼須了解單一領導制 高崗同志在中共東北區第一次代表會議上的報告中說：『關於企業管理的問題，也就是具體領導的問題。我們會不會領導我們的經濟前進，不能只看我們會不會制定一般的計劃，而且特別要看我們會不會實行具體的領導。這種具體的領導的基礎，就是企業管理。我在這裏準備說到我們現在企業管理問題上的三件事，就是：建立責任制、貫徹管理民主、化和貫徹經濟核算制。』(註一)他所提出關於企業管理問題上的三件大事，除貫徹經濟核制算本刊已另有專文介紹外(註二)，建立責任制與貫徹管理民主化兩方面，爲目前公私企業進行管理上調整的重點，報章雜誌上已有許多論列，但在實際施行的時候，兩者間不免感到很多扞格，因此發生責任制與民主化互相衝突難於並行的錯覺。高崗同志即針對此點加以批判：『這(企業管理民主化)並不和責任制相衝突，而是和責任制相結合的。我們企業的責任制，必需建立在羣衆自覺與羣衆積極性的基礎上，不然，是不可能得到眞正好的結果的，我們的企業責任制乃是在民主基礎上的責任制，而企業管理民主化乃是有責任制的民主。我們的工廠管理委員會是以廠長爲首的，又民主又集中的統一的領導機關。有人以爲責任制與民主化這兩種東西是相互衝突的，這種看法，是完全錯誤的。』(註三)引起這種錯誤看法的原因，固然不止一種，但對於蘇聯管理企業最重要的原則——單一領導制——不曾了解，當爲一主要的原因。所以在這公私企業調整組織改善管理聲中，提出這一現代蘇聯企業管理上的特點，加以全面的介紹，當不失爲一件有意義而切合實際需要的工作。

(二)工業企業管理制度的演進 組織與管，理是人類社會不可或缺的生存條件，也是人類社會發展過程中一個最明顯的特徵。由於勞動是人類社會的基礎，而工業企業是建築在這種基礎上的生產組織，所以要使企業工作合理化，要使它發揮其應有的生產效果，就必需有周密適當的管理。企業管理的原則、系統、制度、執行等等，對於該企業生產計劃的完成進度，都具有決定性的意義。因此，從事於生產組織工作的幹部人員，必須首先愼重攷慮各種管理上的總原則，採取周密適當的管理制度。如果缺乏適當的企業管理，便不能有適當的生產過程，更不能有合理的生產組織。

但管理的原則與制度，是隨着時代而演進的。封建制度時期與資本主義初期的工業企業，由於當時的企業本身非常簡單，且仍具有若干原始性，所以也相應採取了簡單的管理原則與管理制度。這種制度就是「逐級領導制」，其管理原則如下圖所示：

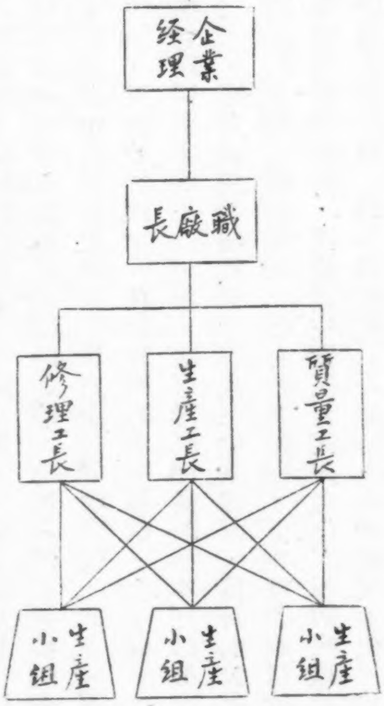


在這一時期，以簡單的手工業爲生產基礎，所以管理與生產上的一切問題都很單純，只須經過從上至下的職務階段就可獲得解決。企業經理指揮各職廠廠長，各職廠廠長指揮廠內各工長，各工長則指揮領班或組長，各領班或組長則分別指揮工人。這種制度的特點，在於從事任何職務階段上的任何工作者，只知道自己的一個直接領導者；換句話說，凡担當某一

職務階段上的領導者，必需掌握對於技術上以及組織上一切問題的要點。因此，，任何首長均應精通有關生產之各方面的一切問題。同時，担當的職位愈高，就應該具有愈多的生產全盤知識。

這種「逐級領導制」，不僅很簡單，而且也有統一領導的優點。蓋各級領導者均親自負責分配工作，進行技術指導，供給原材料等一切工作需要，檢查勞動紀律等等，掌握所管轄範圍內工作的全盤領導。但是這種簡單的制度，只能在不需要高度技術和進行小規模經營的單位裏適用。施行這種制度的企業領導者，必須全盤通曉該企業生產與銷售業務的各方面工作，這一點，顯然在經營大規模事業的條件下是不可能的。

隨着技術的進步、企業規模的擴大、和生產過程經濟業務的複雜化，「逐級領導制」即漸爲「職務分工制」所代替。此一資本主義生產的管理機構原則，可由下圖表示梗概：



這一管理制度，在生產管理上雖與前一制度採取同樣的從上而下的辦法，但其管理職務則已被具體劃分而成爲專門化了，即每一領導者已經分別一種狹窄的專門職務。具體地說，企業領導機關的管理職權被劃分成各部門：機械設備修理工作、生產過程計劃工作、分配工作、監督勞動紀律工作等等，各部門分別設有專責領導者，他們就是機械修理工長、產品質量檢查工長、生產工長等。每一工人則視所做的工作性質而受他們的錯綜領導。

「職務分工制」與「逐級領導制」不同的地方，即產生了一些分割工人勞動、具體劃分生產管理業務的條件。「職務分工制」乃是在每一生產崗位上，沒有分別各負一個專門職責之數名領導者的多長制。顯然，此種專門化的工長，除了自己所担當的專職外，是不再會去做其他部門的工作的，同時，他也僅僅負起所任專門職務範圍內的責任，例如產量標準的完成、機械設備的修繕、和勞動紀律的監督等。

這一種錯綜複雜的管理制度，除適合大規模機械化生產的優點外，還對生產的專門化與勞動的分割，開闢了一條新的寬廣的道路；但也包含有易於引起領導機構的過分專門化的重大缺陷。由於在每一生產區域中，有着從事各專門職務的數名領導者，往往這些領導者的個別領導方針互相抵觸，遂使整體統一的領導不克實現，由命令指示的矛盾性而產生職務的紊亂，使工作執行者缺乏對執行指令應有的責任心，同時也造成了生產領導者對本身工作不負責任的現象。還有一點，由於採取「職務分工」領導的結果，組長、工長、職廠長，甚至企業經理，都未能全面澈底了解整個生產過程。這些領導者實際上已喪失了全盤領導的職權。同時，在錯綜的負責制中，也不可能找出工作偏差、生產延誤等眞正的責任者。除此以外，這一制度由於極端分割的關係，而添出多餘的駢枝機構，過份增加了行政管理人員的數目，造成對生產企業組織上極其有害的事務主義與官僚主義的領導。

（三）單一領導制在蘇聯建立的經過

蘇聯在一九一七年十月革命後的十餘年間，工業企業中也還是普遍施行「職務分工制」的。但是『該制度對新的社會主義生產的不適合性，幾乎成爲蘇聯工業發展前途的重大障礙。不斷成長茁壯的蘇維埃社會主義生產力，蘇維埃人們新的生產關係，迫切要求着新的工業企業管理制度。』（註四）基於這種迫切的要求，列寧就在一九一八年所寫的「蘇維埃政權的當前任務」中說：

『所有的大機器工業——社會主義的特質生產的源泉和基礎——在領導幾百幾千甚至幾萬人共同勞動的意志上，必須設法保持絕對的和最嚴密的統一。無論在技術上、經濟上或歷史上來說，這種必要性都是很清楚的；即使站在社會主義的立場來說，一般人也都認爲這是一個必要的條件。但是怎樣纔能在意志上保持最嚴密的統一呢？這只有使幾千個意志服從一個意志，纔有可能。

這種服從，當參加共同勞動的人在思想上有了自覺而去遵守紀律的時候，就會使人感到恰如在樂隊服從樂隊長的妥當的指揮一樣。如果不能把思想搞通，不能自覺地去遵守紀律，則指揮領導也許被着做苛酷的

獨裁。總之，不論怎樣，凡採取大機器工業形態的生產過程，若想得到成功，就需要無條件地絕對服從於一個意志。』（註五）

上面列寧的一段話，揭開了蘇聯調整企業管理制度的序幕。到一九二○年，聯共(布)黨第四次代表大會上，曾提出了「單一領導制」的原則。由於這一原則和確保嚴格生產紀律問題的提出，給予蘇聯工業及國民經濟以强有力的刺激，使工業及國民經濟相繼實行了技術的根本改造。（註六）

當第一次五年計劃開始實行時（一九二九年四月），聯共中央委員會頒布了「關於調整企業管理及實施單一領導制之方法」的特別決議。在這一決議中明白規定：企業中要確立嚴格的紀律，規定各個工人及各個領導者對其担當部門的工作責任，並須徹底消滅管理上的一切混亂繁雜及不負責任現象。由於迫切需要建立責任制，所以必須把生產上的一切權限都集中在企業經理的手裏。

一九三○年六月第十六次聯共（布）黨代表大會上，斯大林曾竭力强調「單一領導制」在完成恢復工業任務中的重要意義。他說：『今後我們不能容許把國營企業由生產機關變爲類似議會的機關。我黨及職工會必須理解，若不確立單一領導制，也就是說，若不規定工作過程中的明確責任，就不可能完成恢復工業的任務。』（註七）

由於第一次五年計劃實行後生產技術的迅速進步，對建立新的管理制度的要求也愈迫切了。一九三四年第十七次聯共（布）黨代表大會上，卡甘諾維契在組織問題上的報告更鄭重地提出實施「單一領導制」的問題：

『整個國民經濟部門的技術改造，建設新的大規模企業，及採用機械化和自動化的技術等問題，都需要整個生產過程的完全合作。所以，在工業管理的一切環節中，沒有比現在更迫切需要實施單一領導制的了。組長是生產小組的絕對領導者，工長是車間的絕對領導者，職廠長是廠的絕對領導者，企業經理則爲整個企業的絕對領導者，他們都負有其工作上的一切權利義務及個人責任。』（註八）

終於在這一次大會上，「職務分工制」遂被正式取消，並一致通過「確立各企業的單一領導制，以達到使每一企業經理成爲眞正負起企業業務和企業上紀律的全權領導者」。這樣，醞釀很久的新的管理制度確立了。

（四）單一領導制的涵義　一九二九年十二月，聯共中央還有一個重要的決議，這一決議就是以企業爲全國工業管理的主要環節。『因此，企業的技術裝備，正確的供應組織，企業內部最完善的勞動組織，充分實行生產的單一領導制，爲企業全體工人和技術人員創造最有利的條件以發揮其最大的積極性，挑選幹練的行政領導，保持企業活動一定程度的獨立性等；所有這些，都是進一步調整社會主義工業管理系統的基礎。』（註九）從這一項決議中，我們可以了解單一領導制在蘇聯工業企業管理調整中所發揮的重要作用。至於這一制度的涵義，蘇聯經濟專家福洛洛夫曾有很明白的詮釋：

『在現代的大企業內，有數百或數千人共同工作，沒有嚴格的生產紀律是不可能的。爲了獲得各企業經營的順利，要求生產中各部份的工作、以及企業內全體工作人員的工作有嚴格的協調。只有當生產受單一的與意志一致的領導，而一切工作人員在勞動過程中都服從此領導時，纔能達到上述之目的。這種管理生產的制度，規定每個人在工作時服從自己的領導者，保證每個人對受委托的事業負責，這便叫做單一領導制。』（註一○）

二　單一領導制的企業管理體系

要明白單一領導制的管理原則，必須先了解它的管理體系和它的特徵以後，始能透澈。表現此一制度管理原則的圖表，以附在文末爲比較適當，所以本節先將它的管理體系說明如下：

（一）蘇聯工業管理的系統　工業爲蘇聯國民經濟的最重要部門，同時爲工人階級專政的經濟基礎，所以蘇聯工業的管理組織，最爲整齊周密。其管理的組織系統，主要是經過特設的各種工業部。各工業部的部長都是蘇維埃政府——國務院——的委員。各部依生產原則而建立，領導一個工業部門或若干相互有關之工業部門的企業，例如電站部僅領導蘇聯最大的發電站，而輕工業部則領導大部份日用品工業製造部門的企業。前面說過，企業爲蘇聯工業管理的主要環節，蘇聯全國國營工業企業的總數在十萬單位以上。（註一一）。各工業企業單位由一位經理主持，他是由該企業所屬之工業部門的部長委任的，例如汽車製造廠的經理，即由汽車工業部的部長委任。各企業的經理，按照企業在國民經濟中的重要性，以

及它在管理組織（在各工業部門中，組織不盡相同）中的重要性，分別直接聽命於部長，或經過領導該企業的總管理處的處長，間接聽命於部長。

（二）企業經理的任務與職權　一方面企業是蘇聯工業管理中的主要環節，另一方面，企業經理既為企業單位的全權領導者，也就成為單一領導制的核心。根據聯共中央的各項指示，實行單一領導制後的企業經理，負有下列各項任務：（註一二）

1. 保證執行國家的生產計劃，保證勞動生產率，保證成本的降低和資金的積累。
2. 保證精確而有規律的生產過程。
3. 採用勞動組織的先進方法和具有鼓舞作用的工資計算方式。
4. 正確地組織各項供應。
5. 負有整肅企業全體員工風紀的全責。

他實行對生產的直接管理，對企業生產計劃的執行須負全部責任，對生產中的程序和紀律則須嚴格遵守蘇聯勞動法的規定；關於企業的全部生產經濟活動，他須向部長或總管理處處長報告。企業經理既負有這許多任務，所以單一領導制的實施，也相應提高了他的職權，對外為企業的正式代表，由主管機關發給他代表該企業與其他企業以及行政機關全權辦理交涉事宜的書面委任狀；對內則擁有完全的管轄權。他直接領導各職廠生產計劃以該企業工業財政計劃的製訂，直接領導大規模建築計劃、生產技術與組織調整及合理化措施計劃之編製，掌握該企業所有主要幹部之人選，檢查和調劑各職廠以及整個企業生產進度與效果，嚴格監督員工的勞動紀律、生產計劃的完成情況以及財務的進展。他所發出的一切命令與指示，對企業內每一員工均具有絕對性效力，任何員工如不遵行他的命令與指示，他有權施以各項懲罰，甚至開革。他確定企業發展的方向，並可根據此方向支配企業的全部資金與資材；關於這一點，當然並不就意味企業經理可以胆大妄為，抵觸和不顧國家法令或主管機關的指示，來任意支配企業的全部經濟。他在其企業內，可將企業的各項管理業務委託助手，如將企業的供應與銷售業務委託給商務副理，將財務委託給會計科長或財務科長，將民事與刑事案件委托給該企業的法律顧問等等。自然，這一點也與「職務分工制」有本質上的差別，即這些分工，仍須受經理一元化的領導。

（三）企業經理以下的領導體系　近年來，蘇聯廣泛地設立了管理部門不太複雜之中等規模的工業企業，這種企業的員工人數大約擁有三千五百到四千，最多不超過五千名。這種傾向，也是蘇聯調整管理工作的一法。因為在中等規模的企業內，管理工作可獲得儘量精簡，各科以及各職廠具有掌握全面業務的可能。這種企業中經理的主要助手，通常為兩個副經理，第一副經理兼總工程師，執行有關生產一切技術問題的領導，各職廠內所有生產準備過程及生產過程，均由他根據生產日程計劃表來具體領導。第二副經理普通負責領導運銷與供應等商務活動。他們雖與經理一樣是由部長委派，但也必須接受經理的領導。經理的命令，他們必須同意，不同意也必須執行，不過在執行中間，可以向部裏或總管理處提呈意見，聽候裁決。

職廠長為職廠內的唯一領導者。他直接服從企業經理，並具體掌握職廠內技術與組織指導。職廠長可說是具體而微的企業經理，他與經理不同之點，即他不能代表職廠與其他有關企業團體交涉任何問題，因為職廠只是企業的一部分，而不是一個獨立的合法的企業單位。但在企業內部各職廠或各科間的關係上，實行會計獨立制之職廠的廠長，亦得為該職廠經濟上的全權代表。

直接服從職廠長領導的是職廠工長。職廠工長在生產中所起的作用非常重要，任務也很多，如：在管轄範圍內正確分配各組長及組員工作，按時發給組長及個別工人的工作票，保證供給工人生產所需要的一切原料、材料及工具，經常教導工人正確的工作方法與機械設備操縱法，具體幫助工人完成和超過生產任務，協助突擊工人創造生產紀錄，推廣斯達哈諾夫工作者的新工作方法，使全體工人生產效率普遍提高，要求每一工人經常保持工作地點的整潔，負責監督所有技術標準、技術規程以及安全規則的執行狀況，保證達到產品的提高質量，避免事故的發生等等。此外，工長還須親自負責交班、接班手續，在值班時間終了後，檢查在其管轄範圍內所製造的全部產品和半製品，並負責移交技術檢查部門驗收。由於負有這些任務，所以他必須精通在其管轄範圍內的機械設備、裝置、工具等，必須成為職廠內生產過程的直接組織者，成為生產的基層幹部。同時，也由於這樣，他在單一領導制下享有相當廣泛的職權。他有權對違反勞動紀律

或職廠廠規者施以行政處分，也有權提經職廠長批准任用或開革所管轄之工人，並鑑定核訂所管轄工人的工資等級，此項職權，對於提高工人技術水平有極重大的意義。在實行會計獨立制的職廠內的工長，更能利用「員工獎勵基金」來獎勉所管轄範圍內的模範工人。

生產小組的組長通常由熟練工人選任。組長與組員（五人至二十人）同向工長領取生產任務(工作票)，所以除執行小組的領導工作外，也與組員同樣完成生產任務。不過，因爲他在執行小組的領導工作時，必然要消耗一定的工作時間，這種佔去個人工作時間的勞動，必需採取適當的方式來支付工資，俾不致喪失對整個小組工作組織的積極性。明白地說，必須根據整個小組生產成績的優劣，給予組長以一定的物質利益。即每一組長的工資，不應只根據他個人所完成的生產效果，而同時應根據整個小組生產的成績。構成小組的生產工人，即爲企業生產工作的基本執行者，對於該企業完成整個生產計劃的成績具有決定性，所以小組的組織與選定組長的工作，必須十分愼重。組長可以說是生產中的小工長，他在小組範圍內執行與工長完全相同的職務，正如職廠長在職廠範圍內執行與經理相同的職務。組長將工作分配給每一組內工人(同時也分配給自己)，幫助組內工人提高生產效率，完成和超過生產任務，傳授組內工人以正確的機械設備操縱法與進步的工作方法。所以組長必須具有兩項條件：

1. 具有豐富工作經驗，爲一般工人所信服；

2. 必須有能力推動全體工人完成和超過任務，提高工人技術熟練水平，加速技術工人的培養。

在具有以上兩項條件的組長領導下，小組的生產任務必能順利完成，同時工人的技術水平與熟練程度也必能迅速提高。

目前蘇聯的工業企業，因爲需要大量的技術工人，所以企業的生產小組除培養一般的技術工人外，還在組長的領導下，以小組學習或用師傅帶徒弟的方式訓練若干名學徒，這些學徒由於獲得實際的經驗，往往很快的就學會了相當技術，經攷試合格而成爲技術工人。所以由於勝任的組長之領導，生產小組不僅成爲最堅實的生產基層組織，而且也成爲最適當的培養技術工人的機構。(下期續完)

新業機器股份有限公司

簡稱新業工廠

製造

紡織機器

工作母機

特殊機械

選料道地

施工精確

廠址上海平涼路一八一四號

電話五三三五六

鈣素母

本品係葡萄糖酸鈣，乳酸鈣，燐酸鈣與檸檬酸鈣綜合製劑

主治
孩童及妊娠
哺乳時期之
鈣質缺乏症

功能
壯骨固齒
助長發育
强身健肺
增進營養

行銷全國
藥房均售

開美科學化製藥廠

上海淮安路三一三號　電話三七九一四

CHEMICO

門市部

上海(〇)江西中路三〇三號

電話：一七二五四號

華成電器製造廠

主要出品

(一)電動機

(A)鼠籠式電動機　容量1/2HP～300HP
(B)滑圈式電動機　電壓220V～3300V
(B)吊車電動機　轉速600轉～3000轉
(D)同期電動機　週率50

(二)變壓器

容量5KVA～3000KVA
高壓2200V～33000V

(三)油開關

(四)熔接器

總　廠：江蘇南翔鎮北市梢
上海廠：上海周家嘴路959號
電話　50081　50082
上海辦事處：上海廣東路153號
電話　14589　17865
電報掛號　11705

報導文字

新中國人造石油工業的搖籃
——大連大學附屬科學研究所的燃料研究室——

陳建侯

一　引言

我國石油資源，已經開發的不多，現在僅有玉門、延長和烏蘇三個油礦，除了玉門產量較大外，其他都尚在初步恢復階段。在新中國的經濟建設中，石油的需要日趨迫切，所以這次全國石油會議決定除了擴大礦油生產外，而且重點恢復日本在東北所設的幾個人造石油工廠。

根據1938年的日本調查報告：全世界石油儲藏量爲 517,400 萬噸，其中美國佔40%，蘇聯佔 16.5%。這一年的石油產量，全世界爲 27,30 萬噸，其中美國佔61%，蘇聯佔11%，而日本則僅生產36萬噸，此數僅爲其消費量335萬噸的 1/10。由上可知日本是一個非常缺油的國家。雖在他冒險發動太平洋戰爭後，掠奪了荷印的油田，每年有 1,000 萬噸原油出產，但因運輸線的延長，此數遠不足維持其侵略戰爭的需要。所以在1937年，日本帝國主義就公布了「人造石油事業法案」，計劃在七年之內達到年產人造石油200萬，千竏(KL)，其中汽油及重油各半，製造方法分配如下表：

(單位：千竏)

	直接液化法	合成法	低溫乾餾法	合計
汽油	602,000	390,000	36,000	1,028,000
重油	418,000	210,000	511,000	1,139,000

內中計劃由「滿洲」輸入的，汽油爲20萬千竏，重油爲30萬千竏，日帝除了在他國內與建各人造石油工廠外，並在我國東北建立撫順石炭液化工廠、錦州合成燃料工廠、四平街低溫乾餾工廠，來完成他的侵略性的生產計劃。

當時在東北從事人造石油的研究機關，就是日本南滿鐵道株式會社的中央試驗所內部的燃料課，他下面轄有五個研究室：（1）石炭研究室；（2）高壓化學機械研究室；（3）礦油研究室；（4）合成燃料研究室；（5）煤氣研究室。並附設石炭液化、合成燃料、氫氣製造等三個試驗工場。當時（1941年）全課工作人員達112人，佔全所人數（516人）的%，爲該所極重要的部門。由於蘇聯紅軍的幫助，這個侵略我們東北資源的研究機構，在 1946 年就回到中國人民手中。1949年4月，由中長鐵路移交給大連大學管理，內部分設無機化學部、有機化學部、燃料研究室、染料研究室、及窰業研究室等五個部門。今年中央重工業部召集的全國化工會議，非常重視這個研究所，決定派一個攷察團去了解它過去的工作成績與設備的現況，以便發揮它在現階段的工業建設中應起的作用。本人奉派參加考察，在大連工作了六星期；並沿途參觀鞍山、撫順、瀋陽、錦州等地的有關工廠。回北京後，各方邀請出席報告。茲僅將本人所記憶有關燃料工業的材料，整理出來發表，以供參攷。至於該所其他部門的情況，因與本文無關，不予論列。

二　燃料研究室的五個機構

（一）石炭研究室——東北煤儲量估計爲200億噸，每年產煤量可達 3,000 萬噸。這是一種重要的工業資源。但是液體燃料缺乏，如何利用煤直接液化，敵僞時代的滿試所曾經作了很多試驗，發表報告40篇左右，其中重要的有：1.阿部良之助等撫順炭液化有關接觸劑的研究 1－10 報；2.森川清等，石炭熱反應，高壓水素添加 1－13 報；3.森川清、小田憲三，高壓水素添加，觸媒形態的變化；4.阿部良之助、森川清等高壓氣相水素添加。由試驗結果，決定了工業用洗煤法及煤糊製造法。在觸煤及反應機構研究中，曾得數種優良的觸媒，最初爲小規模的分批試驗，以後陸續擴充，裝置小規模及中規模連續式設備。1934年小規模連續試驗成功，其後中規模氫氣攪拌式新式裝置 400 小時連續試驗，亦告成功。到大連解放時，該所尚擬將從德國購來的補充設備，另裝一套，從事進一步的研究，惟尚未竣工。現存的石炭化實驗工場，其中主要設備有：1.一次反應筒60竏一具；2.二次反應筒60竏一具；3.高溫分離器50竏一具；4.氣體予熱器60

坍一具；5.熱交換器一具；6.煤糊予熱器一具；7.高壓分離器20坍五具；8.高壓煤糊泵40坍/小時二具；9.低壓煤糊泵100坍/小時二具；10 高壓循環氣體泵，200大氣壓，m^3/小時一具；11 高壓循環氣體泵，200 大氣壓，$0.5m^3$/小時4具；12 氣壓縮機$30m^3$/小時一具，$10m^3$/小時一具，13 濕式氣量計$20m^3$/小時一具；14 高壓氣體洗滌塔250坍一具。至於附屬設備，茲不列舉。除此之外，尙有小型裝置數套，目前保存狀況，一般完好。因撫順液化廠決定復工，聞該廠將派原在滿試所工作的日人森川清同高木智雄，率同一部份青年技術員來大連，進行中型試驗工場運轉試驗。

1936年滿鐵在撫順，投資1,400萬日元，建設年產石油2萬噸的煤液化工廠一所；於1939年工場建設完成。同年七月，作第一次連續式液化試驗，但經九次試驗，最長的運轉時間，亦僅一月。我們在撫順攷察時，詢知當時用煤液化，成績不佳；後來用蘇門答臘的樟腦溶劑，作氣相加氫，製造航空汽油，並將原有一次加氫設備，也改爲二次加氫，所以有兩套氣相加氫設備，同時工作。惟海運困難，工作時斷時續，據說當時一年最高出了1,300噸航空汽油。目前該廠正在積極恢復中。

（二）高壓化學機械研究室——該室過去的主要工作，爲協助石炭液化研究，如石炭液化裝置連續運轉設計，管式石炭液化裝置設計，以及高壓化學裝置用材料强度試驗，耐腐蝕性試驗等。該室主要的設備有：（1） 30 ton Amsler 材料試驗機一具；（2）衝擊試驗機一具；（3）彎曲疲勞試驗機一具；（4） Brinell 硬度計二具。

（三）礦油研究室——該室主要工作，是撫順油母頁岩的研究，前後有報告五十多篇。1911年滿試所就開始這方面的工作，但當時係以礦區附近的劣等油母頁岩乾餾試驗，含油率只有 2.6%，所以未加重視。到1922年，滿試所趁參加古城子礦區露天礦場採鑽的機會，以採鑽碎片爲原料，試驗結果才知道煤層及油頁岩層的詳細情形。撫順油頁岩層，厚度約130公尺，儲量爲54億噸，近煤層處油頁岩含油量爲4%，近地表者，可達12%，平均含油量爲6%。此數字雖不能稱爲富礦，但是撫順油頁岩的採取，是因爲採煤必須剝離頁岩，有了這個特殊條件，所以它具有工業利用的價值。滿試所從1922年到1925年，積極進行油頁岩研究工作，發表了十四篇報告，工作者是木村忠雄，這十四篇報告的主要內容爲：

A. 推定撫順油母頁岩的成因， 他推定可能爲陸上植物與粘土沉積而成。

B. 撫順油母頁岩的成份分析，平均數如下：

水份	3.04%
揮發分	21.05%
固定炭	4.47%
灰份	71.44%
全氮量	0.60%
全硫量	0.75%

C. 用 Scotich 工廠法，美國礦業局法，Fischer 氏法，栗原博士法，同木村本人設計法，來乾餾油頁岩；試驗結果，以 Scotich 法最好，產油率最高爲7%，溫度爲500－600°C.

D. 將所得頁岩粗油分餾， 也以用 Scotich 方法乾餾所得粗油，分餾成績最佳。

汽油	7.5%
燈油	21.1%
瓦斯及柴油	27.9%
潤滑油	7.7%
石臘	10.8%
損失	25.0%

E. 他並作了很多理論研究，如乾餾時，受熱之變化，何時爲吸熱反應，何時爲放熱反應。另外油頁岩的發熱量，比熱，風化等，也曾研究。

F. 乾餾殘渣中，尙含有10%固定炭，曾試作活性岩代用品，乾餾殘渣，曾試作水泥。

在1924年，滿鐵並送500噸撫順油頁岩至英國 Scotich oil Co. Oakbank 工廠試驗，乾餾成績很好，不過 Scotland 是用內外併熱式爐，建設一所每日處理2,000噸油頁岩的工廠，建設費估計爲600萬元，一噸粗油的生產費爲40元，很不經濟。所以滿鐵又研究內熱式爐，1925年在撫順設了一個每天處理油頁岩10噸的乾餾爐，試驗很成功；1926年投資20萬元，建設了一個每天處理油頁岩 40噸的爐，1927年也獲成功，1928 年滿鐵投資1,000 萬元，在撫順設立了一所每天處理油頁岩4,000 噸的製油廠，一年用油頁岩120萬噸，出粗油7萬噸；1935年擴大一倍，年可處理油頁岩 290 萬噸，出粗油14.5 萬噸；1939年，在原有 80 台 100 噸爐之外，已增建 60 台 180噸爐，至此每年用油頁岩730萬噸，出粗油36萬噸。目前該廠80台100噸爐，工作正常，每天用油頁岩11,000噸，出粗油500噸左右。

至於頁岩油的利用，滿試所也作了很多研究：1.用頁岩重油，沸點在300°C上下的，試作揮發油；2.高壓加氫裂解，有 5 篇論文，工作者爲上野正治，氫氣初壓爲 74 大氣壓，反應時間爲 1 小時，反應溫度爲 400－450°C，以鉬爲觸媒；3.粗臘的精製；4.耐寒潤滑的研究，是在潤滑油中加適當的耐寒劑；5.過熱汽缸油的研究，由撫順頁岩石臘合成，工作者爲高島四郎，以撫順二臘下（30－50°C 軟化點）作原料，氯化，聚合，分

溜卽得，聚合接觸劑爲$AlCl_3$，用量爲8%，反應溫度80°C，時間8小時。現在的瀋陽化工廠的前身，就是滿試所奉天汽筒油試驗工廠。

（四）合成燃料研究室——該室主要依Fischer, Tropsch法合成石油的研究。在日本研究 Fischer 法的地方有二：一是東京帝大喜多研究室；喜多源逸博士與兒玉信次郎、藤村建次、常岡俊三等，研究很有成績，鈷、鎳、鐵觸媒都有報告發表。另一爲商工省燃料研究所，堤繁氏研究也有獨到之處。滿試所這方面進行得比較晚，所發表的報告不過20篇左右：1.渡部進、森川清、亥川繁好：CO，常壓還元製造石油1—6報，1933年；2.渡部進：CO與H_2反應合成製造高級炭化水素，1—9報爲鈷系觸媒的研究；10—15報爲鐵系觸媒的研究1943年；3.濱井專藏 Physico-Chemical Investigations on Catalytic Mechanism Note on the Fischer-Tropsch Synthesis of Hydrocarbons With Special Refeience to its Reaction Mechanism，一共有十篇，也是1943—1944年作的，這十篇文章，主要研究觸媒機理。大概說來，鈷觸媒的活性大，油產量多，但辛烷值低，只有50左右；鐵觸媒的活性小，油產量少，但辛烷值高，可到70左右；鎳觸媒的油產量尙多，但辛烷值更低，只有30—40。

原合成燃料試驗工場的設備，如反應筒、氣體壓縮機、濕式氣量計等大致完全。現正與東北化工局合作，進行研究。研究項目開有：1.錦西半焦，製造水煤氣的研究；2.原料煤氣的脫硫；3.中壓合成試驗等。他們現已裝好兩套小型反應裝置，積極試驗中。工作人員，科研派出10人，錦州調來7人，聞將增加到34人工作，指導員爲張大煜博士。

另外我們談到錦州合成廠，他是1936年，日本三井物產會社向德國購來特許興建的，建設費爲11,000萬日元，產量每年3萬噸石油。這個廠的特點是用迪地爾爐（Didir）若水蒸氣用量調節適當，可以直接得CO:H_2（1:2）的原料煤氣。此爐共96座，每爐每天用煤7噸，全體用750噸，煤用阜新的，在日人開工時，一部份爐子內牆已燒坯。無機脫硫塔有4座，有機脫硫塔有3座。合成罐有56座，每罐裝鈷劑4噸，合成條件，常壓，180—200°溫度，所得含油氣體，先用冷水淋洗，沸點200°C以上的部份，冷凝爲液體分開；沸點200°C以上的，再經活性炭工場吸着，最後再分餾。

我們在東北所看到的工廠，這個算很新的一個，尤其因爲是德國包工。裝置很規矩，活性炭工場完全自動管制。目前所存在的問題：1.迪地爾爐的管理，因爲阜新煤灰分的熔點低，只有1050°C，溫度高了，則結塊，不易出爐。但溫度低了，甲烷等不能裂解。2.鈷劑供給問題，現正向國外訂購硝酸鈷等。3.活性炭再生問題，現已請北京工業試驗所研究中。該廠一般工作情緒很高，趙總工程師、黃廠長及各工作同志，都發揮着高度的工作積極性，爭取在今年九月後出油，這是新中國第一次人造石油的誕生。

（五）煤氣研究室——該室主要研究水煤氣製造，脫硫，轉化等，附設氫氣工場一所，有水煤氣發生爐二座，一爲100m^3/小時；一爲20 m^3/小時；同 Thylox 脫硫裝置等。這個工廠現經常應用，供給合成工場原料煤氣，及其他試驗室加氫用氫氣。

三　對於目前我國人造石油工業的討論

上面已將敵僞時期的滿試所燃料課作了一個簡單的介紹；自從改組爲大連科學研燃料研究室後的工作情況，也報導了一點。總結來說，該所燃料方面設備甚多，高壓方面的設備尤爲國內所僅有，全國燃料研究工作可交該所研究。加以該所的負責人張大煜博士，爲國內有名的液體燃料專家，人才設備，集中利用，相得益彰。所以說該所的燃料研究室是新中國人造石油工業的搖籃，當非虛語。

至於我國人造石油工業，目前究以何法爲宜，我們在這裏大致的討論一下：

（1）原料方面——直接法必須灰分在5%以下的低瀝青煤或褐炭作原料；高瀝青煤同無烟煤，炭分子固定，生油困難，不能採用。合成法，因爲用原料煤氣，含硫份少的煤都可用。

（2）觸媒方面——直接法，一次氫化係液相反應，觸媒分散於煤糊中，反應後，可由殘渣油中收回；二次氫化係氣相反應，觸媒可以長期使用。合成法，用鈷觸媒，極敏感，易中毒，回復困難。

（3）作業方面——直接法用400—450°C溫度，200—300大氣壓。合成法用200°C溫度，1—7大氣壓，後者較易管理。

（4）材料方面——直接法用大砲砲身作反應筒，耐高溫高壓。合成法，氣體體積大，用的管子多。前者質要求高；後者量需要多。

（5）成品品質方面——直接法可得優秀航空汽油，辛烷值在80左右。合成法所得汽油辛烷值低。

由上述五點比較，兩法互有優劣。惟因我國目前對於高壓鋼材一時不能製造，所以合成法建設較易，但鈷劑供給又極困難，希望鐵觸媒早日工業化，則我國汽油問題，當可易於解決了。

個人學疏識淺，以上報導，不過供我燃料工業界工作同志的參攷，錯誤之處，尙乞指正爲幸。

一九五〇、五、三〇，於北京工業試驗所。

上　海

統益紡織股份有限公司

★超等出品★

棉紗股線

金雞牌　劉海牌　貓蝶牌　彩花蝶牌

平布細布

彩花蝶牌　燈塔牌

事務所：南匯路四十三號

電　話：三三九八〇　三九五三四

工　廠：莫干山路九號

電　話：三二〇六七　三二五六八

一月大事

一、蘇聯首批建設物資來了！

根據新華社五月二十九日的一個電訊，我們知道了蘇聯首批建設物資已在四月底大部運到，內容都是些有關農業建設的物資，並已按照計劃分配給各地區應用了。這是一個值得歡呼的好消息。

在這批物資中，除優良畜種羊二五〇只、猪五〇頭、馬一一二〇匹、及牧草種子十三萬公斤外，屬於機械方面的有拖拉機一一四部、聯合收割機七四部、二四行和六行播種機二七二部、點播機七〇部、播種結合器五〇部，以及割草機、接草機、撒糞機、選種機、打穀機、圓盤耙、丁齒耙、犂尖、土豆播種機、土豆收割機、工程車、運油車等；另外還有些機械的修理工具和零件。它們已由農業部在春耕期間分發給華北、華東、東北各國營農場應用了。

應該說，這好消息是屬於農業方面的、或整個經濟方面的，與工業並無直接關係。可是，站在研究工業者的立場，我們未始沒有對之加以重視的必要。就以上海來說，這個擁有全國約半數機械工業的都市，其機器廠以前是大體依附於虛僞繁榮過程中的棉紡織業而生存的，雖說它們一九五〇年的工作已因最近全國機械會議的決定而大體有了着落，但如何仿造此次來自盟邦的這些農業機械，應該是可以作爲今後重要工作項目之一的。東北在今年要製造的工作母機，是三三〇〇部，明年應該還要多些；其今年的生鐵產量爲七二萬噸、鋼錠爲五四萬噸、鋼材爲三四萬噸，明年必然還要多些；從這些趨勢看，東北也未始不宜在仿造進步的農業機械上多作努力。雖說目

講座

引帶及搭扣(Belt and Fasteners)

——工程材料與機器附屬品常識講座之二——

王文翔

一　概　述

通常所謂引帶，亦稱調帶或輪帶，是工廠機器方面的一種傳動附屬品。依其製造時所用的原料不同，引帶約有四種：（1）牛皮引帶；（2）膠皮引帶；（3）織物引帶；（4）鋼片引帶。

牛皮引帶，用途最廣。膠皮引帶，在氣候不良或常受潮濕侵害的地方，比較適用；因在此種環境下，膠皮不及牛皮易於伸展。織物引帶的種類較多，凡是接觸的物料或週圍的空氣不利於使用牛皮及膠皮兩種引帶的，都可合用。鋼片引帶，發明不久，因爲裝用較難，購者尚少，這裏恕我從略。

二　牛皮引帶(Cow leather belt)

牛皮引帶，普通多簡稱皮帶(Leather belt)。上等貨品，由牛的肩後接近脊骨部分的牛皮製成，這段皮料，寬由二十四吋至三十二吋，長由四十吋至五十四吋，組織細密，質地一律，彈性限高，伸長率低，製成皮帶，行走平穩。市售皮帶，常分單層 (Single ply)、雙層 (Double ply) 兩種，但若有特殊用途，三層或三層以上的貨品，亦可購得。極寬的貨品，多用兩根或兩根以上的小皮條穿縫而增强的。特長的原料，不甚可靠，取用的皮，難免不包括肩前頸部的劣貨，質地粗鬆，皺紋不平，强度與背部中間的貨品相比較，相差懸殊。

（一）皮帶的製造和用途　普通皮帶，多用植物酸鞣製的牛皮製成，但以單純鉻酸或植物酸合鉻酸鞣製的牛皮，亦所常用。植物酸料，以橡樹的皮酸爲大宗，鞣製的皮，顏色紅黃，製成皮帶，叫作橡鞣皮帶 (Oak tanned leather belt)，鉻鞣的皮，顏色青綠，製成皮帶，稱爲鉻鞣皮帶 (Chrome tanned leather)，後者比較前者耐水性强，質地鞣韌，潮濕地點，扭行之處，都比較適用。未鞣皮帶，叫作生皮帶(Raw hide belt)，適用於電扇、電機、及高速輕便機器等。紋面單面鞣製的皮帶，名叫半生皮帶 (Semi-raw hide belt)。用耐水黏料接合成的皮帶，名叫耐水皮帶(Water-proof leather belt)。

（二）皮帶的尺寸及重量　市上出售的皮帶，尺寸繁多，一般標準，寬一吋及以下的，每進一吩，分爲一種；一吋以上至四吋的，每進二吩分爲一種；四吋以上至七吋的，每進半吋分爲一種；七

前全國土改工作大部尚未完成，集體農場不會在短期間內就有巨大的發展，因此適用於集體農場的機械也不致需要太大、太切，然而像拖拉機這樣的相當複雜的機器，要自己製造起來，恐怕是需要一個相當長時期的學習、研究的。從而，如果爲長久打算，及時的早日學習、研究起來，實有需要。因此，在我們看來，蘇聯首批建設物資的到來，在工業圈中，也是應該予以重視的。

二、天津三紗廠的提發股息

還有一個最近的消息也是值得工業圈中人注意的，那便是天津有三個紗廠，最近因爲賺了錢而發放了股息。這三個廠是恒源、北洋、唐山華新；簡單的情形是這樣的：

一、恒源廠——解放一年來，計盈利人民幣六百餘億；解放初期，該廠僅有存紗二〇〇包，現已存紗四百包、布四百匹。此次發放股息，按每股資金總額百分之五計算，共發十二億，只佔盈利的百分之二。

二、北洋廠——一年多來所得淨利不下恒源廠。此次計發股息十億元。

三、華新廠——僅以目前存貨而言，即有棉花一七九〇〇多擔，棉紗一千多件，棉布八三〇多件；此次全部八億股共發股息四〇萬個折實單位。

由於以上的事實，證明了「勞資兩利」政策的準確執行。這是我們要向民族資產階級特別提出的。

另一方面，我們又必須指出：「勞資兩利」政策是必須連系在「勞資協商」這個基礎上的。解放初期，在上述三個廠中，恒源與北洋兩廠的勞資關係是很不正常的，勞動紀律因此便相當鬆弛。但經逐步改善勞資關係，特別是從今年二月份起，兩廠先後實行了初步的民主管理，成立了勞資協商會議，訂立了許多新的生產管理制度（如考勤辦法、獎懲制度、車間工作法及生產檢查

吋以上的，概按一吋增進而區別。皮帶的厚度，單層的由〇・二二至〇・二五吋，雙層的由〇・三三至〇・三五吋，重量每立方吋約〇・〇三五磅。

（三）皮帶皺管試驗法(Piping test) 牛身下部及頸部的皮，比較脊背中間的一段，纖維長鬆，軟弱多孔，紋面外皮，不能和內部纖維，連接堅固。所以鑑別皮帶品質的優劣，常用皺管試驗來測定。將皮帶一段，紋面向內折併，皺管細小的表示質地堅强，皺管粗大的表示質地輭弱。

（四）皮帶規範書 茲分爲下列四點說明：

（1）製造原料 必須是用橡樹皮酸鞣製的牛皮，完全由脊背中間的一段割取下來，並且沒有任何缺陷的。

（2）物理性質 最低抗張力，每寬一吋單層七〇〇磅，雙層一三〇〇磅。伸長率，最低一%，最高二四%。

（3）彎曲試驗 用皮帶樣品一段，圍繞直徑一吋的圓軸一根，紋面向外，彎至一八〇度時，該彎曲部分，不得發現裂痕。

（4）皺管試驗 用樣品一件，圍繞直徑三吋的圓軸一根，紋面向內彎曲，至達到合併的程度，該彎曲部分，不得發現粗大的皺管。

（五）皮帶接頭種類及强度的比較 接合皮帶，方法不一，有用黏料(Cement)粘合的，有用帽釘(Rivet)鉚合的，有用皮條(Leather lace)縫合的，有用鋼線(Steel wire)聯合的。完善粘合的接頭，强度與整皮同。釘鉚及用皮條縫合的接頭，强度與整皮相比較，前者是整皮三分之二，後者是整皮三分之一。鋼線聯合的接頭，强度是整皮的八〇%至九〇%。

（六）皮帶的粘合法 皮帶的接合，法如上述。凡是用黏料粘合的，其疊置部分的形狀及長短尺寸，須以皮帶層數及寬度爲準，單層雙層兩種，狀如以下列圖一（甲）、（乙）兩圖所示。疊置部分的長短，計：單層皮帶：

寬六吋以下的皮帶，疊置部分長六吋。

寬六至九吋以下的皮帶，疊置部分長八吋。

寬九至十二吋以下的皮帶，疊置部分長十二吋。

寬十二吋至十四吋的皮帶，疊置部分長十四吋。

新接頭削薄部分的疊置，須與各舊接頭的方向一致，如圖一（甲）箭頭所指示。單層皮帶的裝置，必須紋面向輪，肉面向外。普通雙層皮帶的接合，形狀如圖一（乙），中間平部，長短如下：

寬六吋以下的皮帶，中間平部長六吋。

寬六至十二吋的皮帶，中間平部長八至十二吋。

寬二十至二十四吋的皮帶，中間平部長十八吋。

制等）後，更提高了工人的生產積極性與創造性，開始建立了新的勞資關係，使生產獲得了很大的發展。其各方面的具體情形是如此的：

一、紗的單位產量——在恒源廠是：去年三月爲〇·六六四磅，今年四月爲〇·八〇二八磅，計增加了百分之二〇·九；在北洋廠是：去年三月爲〇·六〇八磅，今年四月是〇·八六五磅，計增加了百分之四二。

二、布的單位產量——恒源廠去年三月份是三〇·一九五碼，今年四月份爲三五·〇七碼，計增高了百分之十六。

三、工資——以前最高的女工季英，其單位產量是三〇碼，每日工資底薪是一·〇六元；現在一般的單位產量已達三五·六碼，每日工資底薪已增至一·四八元。

據說，恒源廠已在準備從上海買些紗錠，再去西安另設一個新廠了。華新廠亦在計劃修建第二廠了。這也是值得提請民族資產階級注意的。

三、第一根鋼軌的誕生

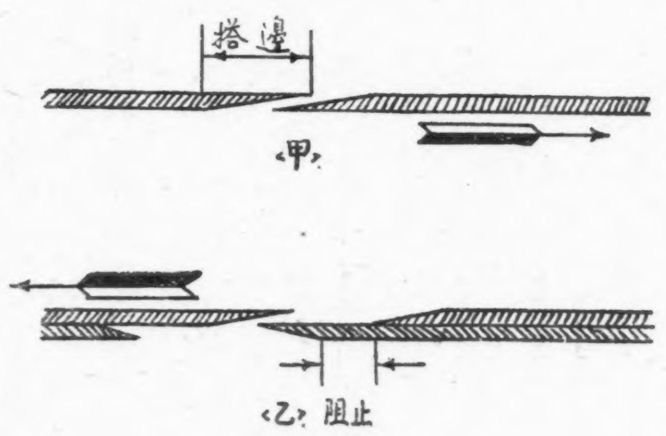
這又是一個可喜的消息：一九五〇年五月十日，在重慶大渡口鋼鐵廠，新中國的第一根鋼軌誕生了！

提起大渡口鋼鐵廠，我們知道是有着一套從漢陽搬去的軋鋼設備的。它與若干其他廠中的機器設備，大都還是清末時代所留傳下來的東西。廠中所用機車是一九一〇年造的；一具四百廷的發電機則係一九〇六年的出品；那部六千匹馬力用以拖帶軋鋼機的蒸汽機以及江邊的牽引車，則已有了五六十年的年齡。在過去，這些帶有反帝意味的機器，非但一直沒有在反帝過程中發生過什麼作用，倒反給封建勢力與蔣介石這個混蛋作爲了撈錢的工具。蔣匪幫在逃離重慶時，並曾施予了瘋狂的毀壞。

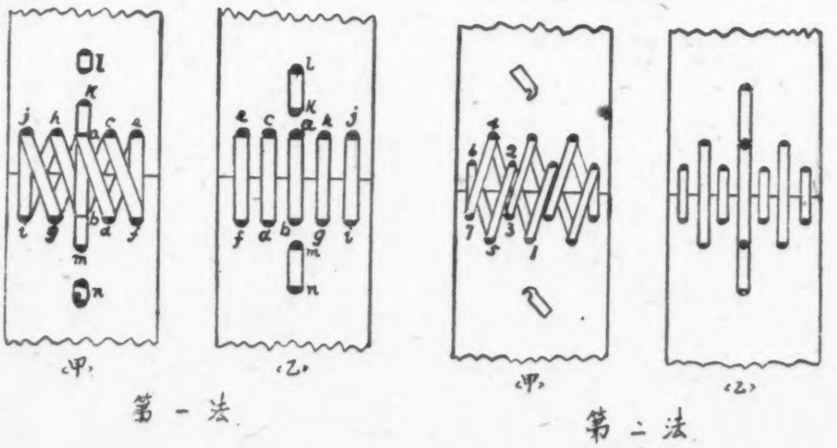
可是，物歸原主，這些具有歷史價值的機器設備，畢竟隨着重慶的解放而眞正地回到了人民：

寬二十四吋以上的皮帶，中間平部長二十四吋。雙層皮帶的行走方向，必須與圖一（乙）箭頭指示者相同，向輪的一面，則無關緊要。

圖一：皮帶粘合法圖



圖二：皮帶縫合法圖



第一法　　第二法

（七）皮帶的縫合法　用皮條接合皮帶的標準方法，如圖二所示。圖中（甲）是皮帶接頭的外面，（乙）是皮帶接頭的輪面，又名紋面，皮條穿聯的孔，都是單數，孔數多少，視皮帶的寬窄而定，惟皮帶兩頭的穿孔及各孔的地位等，都必須相同，以免長短不齊，力量偏差。接合皮帶手續，第一法，取皮條一根，從輪面起穿過、a、q 兩孔，拉緊，使皮條的兩端，長度相同。此後，a 孔皮條的一端，從 c d e f e 各孔順序穿過，並再從 f c 各孔穿過。皮條的另一端，通過 g h i j i 各孔，並再從 j g h a 各孔穿過。繼此經將皮條的第一頭另從 d a b 三孔穿過、並將皮條拉緊，使皮帶的兩頭頂接合後，皮條其他一頭，則再從 k l m n 四孔穿過，末後將皮條的兩端自接近皮帶之處剪斷，並將剪餘的短頭，分別上下，在皮帶外面預刻凹口之處絆着，以免移動。第二法的穿孔爲雙行，皮條從皮帶的外面起始，穿過1 2 3 4 5 6 7 4 5等。普通六吋寬的皮帶，需要七個穿孔，其中四孔距離帶頭較近，三孔較遠。十吋寬的皮帶，需要九個穿孔，五孔距離帶頭較近，四孔較遠。

（八）庫存皮帶保養法　料庫儲存的新皮帶，如因日久乾硬，斷裂堪虞時，可用粗布擦淨灰塵

的手裏，並在工人弟兄的忘我的勞動精神下、在國際友人蘇聯專家們的協助下，產出了新中國的第一根鋼軌。這該是何等值得歡呼的又一喜訊！

更值得興奮的是：聽說關於該廠的今後任務，中央已有了如下的決定：大量生產鋼軌，爲建設西南鐵路之用。

是的，西南的鐵路網太需要建立起來了。我們在聽到了這個好消息後，敬以至誠向大渡口廠的工人弟兄遙致敬意！相信大渡口廠的工人弟兄以及西南的有關工人弟兄們是一定會完成中央所賦予的任務、人民所寄予的厚望的。

四、東北第一機器廠機器磨損事件

在新中國的工業圈中，好消息固然很多，不痛快的事情也未始沒有，像五月十二日東北工業部通報所指出的東北第一機器廠磨損蘇聯新機器事件，即其一端。此事的大概情形是這樣的：

在五月四日那天，由於工友的報告，發現了該廠二場〇〇——一五七車床已有嚴重損壞，同時並發現〇〇——九〇車床聯結器銅瓦鬆動，煞車失靈。再經五日九日兩天檢查了二十多部車床，發現了許多毛病，如：車頭及濾油器內有銅末鐵屑，床頭漏油，聯結器銅瓦鬆動，主軸幌動，卡盤不規矩、不緊，刀架、拖板、秙墊損壞，油泵搖桿的滾珠外套磨裂，滾珠脫落、搖桿一端磨損，油內有水，變速箱牙齒打掉幾個、絲桿牙輪墊圈脫落等等。尤其是運用還不到兩個月的全新蘇聯車床，在濾油器內竟發現重達二三兩的垢物一團，更可痛心。

的確，誠如工業部通報所稱，這種「對機器保安工作的忽視狀態是不能再容許存在的，它已不可挽回的造成了重大的損失。」

工業部對造成此種損害的原因，推定了以下五點：

污垢，雙面都用牛羊脂（Tallow）或牛蹄油（Neat's foot oil）敷抹，紋面敷薄層，背面敷抹的薄厚，視皮料吸收力的大小而定。軟化之後，再用蓖麻油（Castor oil）塗敷，以使所得柔性保持長久。

（九）工廠皮帶保養法　工廠機器上裝用的皮帶，約每六個月須刮淨並塗油一次，優良的皮帶脂油（Belt grease），是一種純牛油與魚油的混合品，其成分：牛油按重量計算爲三分之二，魚油一品脫，混合方法，先將牛油溶化，停放使冷，至插入手指不燙時，再加入魚油拌合，冷凝之後，即可敷用。

（ ）皮帶油（Belt dressing）　皮帶塗油，目的有二：一爲保持質地柔軟，一爲增進依附黏性。常用皮帶油料，大多是混合貨品，主要原料，計有蠟質，脂肪，魚油，羊毛油（Degras），牛蹄油，牛羊脂，蓖麻油及玉蜀黍油等若干種。皮帶油內，亦有攙加松香或石墨，使在輪面之上，不致滑動虛行的。此類油料，不宜多用，因其能硬化皮革、並填塞皮面的毛孔、致使以後不再能吸收潤油之故。市售皮帶油，名稱極複雜，凡是不確知其原料種類及成分的貨色，購用之時，必須先經試驗。油料形狀，約分二種：一爲糊狀，稱爲（B lting syrup），又叫（Belt paste）；一爲棒狀，稱爲（Bar belt dressing），又名（Belting stick），二者的功用完全相同。

（十一）皮帶馬力表　皮帶馬力表如下（表一、表二）：

表一　單層皮帶馬力表

速度 呎/分 ＼ 馬力 ＼ 寬度	2″	3″	4″	5″	6″	8″	10′,	12″
400	1	$1\frac{1}{2}$	2	$2\frac{1}{2}$	3	4	5	6
600	$1\frac{1}{2}$	$2\frac{1}{4}$	3	$3\frac{3}{4}$	$4\frac{1}{2}$	6	$7\frac{1}{2}$	9
800	2	3	4	5	6	8	10	12
1.000	$2\frac{1}{2}$	$3\frac{1}{4}$	5	$6\frac{1}{4}$	$7\frac{1}{2}$	10	$12\frac{1}{2}$	15
1.200	3	$4\frac{1}{2}$	6	$7\frac{1}{2}$	9	12	15	18
1.500	$3\frac{3}{4}$	$5\frac{3}{4}$	$7\frac{1}{2}$	$9\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	15	$18\frac{3}{4}$	$22\frac{1}{2}$
1.800	$4\frac{1}{2}$	$6\frac{3}{4}$	9	$11\frac{1}{4}$	$13\frac{1}{2}$	18	$22\frac{1}{2}$	27
2.000	5	$7\frac{1}{2}$	10	$12\frac{1}{2}$	15	20	25	30
2.400	6	9	12	15	18	24	30	36
2.800	7	$10\frac{1}{2}$	14	$17\frac{1}{2}$	21	28	35	42
3.000	$7\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	15	$18\frac{3}{4}$	$22\frac{1}{2}$	30	37	45
3.500	$8\frac{3}{4}$	13	$17\frac{1}{2}$	22	26	35	44	$52\frac{1}{2}$
4.000	10	15	20	25	30	40	50	60
4.500	$11\frac{1}{4}$	17	$22\frac{1}{2}$	28	34	45	57	69
5.000	$12\frac{1}{2}$	19	25	31	$37\frac{1}{2}$	50	$62\frac{1}{2}$	75

一、生產責任制未能貫澈；

二、未能很好的重視工業部關於保安大檢查指示及時發現問題；

三、工人粗心，技術水平低，教育差，違反操作方法；

四、節省不應節省的材料（如洗刷機器時，所發火油太少）；

五、領導上的問題（這是最主要的原因，如忽略機器安全運轉，換油次數太少）。

這是值得提請大家用以爲自我檢討的資料的。

五、先公後私與「一錘子買賣」等等

在天津市第二屆第三次各界人民代表會議的同一天（五月二十三日），天津日報發佈了一個闡述公私關係的長篇消息，指出了當前公私關係的癥結在於：

一方面，「在某些具體業務上以及個別幹部思想上，存在着『先公後私』的缺點」；

另一方面，「部分私營工業存在着單純依賴政府的思想或投機習氣」。

這話的確說得很有道理。目前，雖說公私關係已因中央準確政策的推行而漸趨協調，然可能存在於私營工業方面的一些偏向似乎還值得一提。

在上述的那篇天津日報的消息中，它指出了下面幾個缺點和問題：

1.在加工方面，有些私營廠會有過偷工減料、粗製濫造的現象。竟有利用加工原料進行搗賣等辦法活動者。

2.在定貨方面，有些私營廠會有不能按期交貨、或貨品不合規格情事。也有利用定貨款項進行投機買賣者。

3.在收購及包銷方面，有些私營廠商有要求過高、而不知減低成本、採取薄利多銷者。甚至有在物價上漲時勒價不賣、物價下落時拋

表二 雙層帶帶馬力表

速度 呎/分 \ 馬力 \ 寬度	4″	6″	8″	10″	12″	14″	16″	18″
400	2¾	4¼	5¾	7¼	8½	10	11½	13
600	4¼	6½	8¾	11	13	15	17½	19½
800	5¾	8½	11½	14½	17½	20½	23	26
1.000	7¼	11	14½	18¼	21½	25½	29	32½
1.200	8½	13	17½	22	26	30½	34½	39
1.500	10¾	16½	21¾	27¼	32½	38	43½	49
1.800	13	19½	26	32¾	39	45½	52	59
2.000	14½	21¾	29	36½	43½	50½	58	65½
2.400	17¼	26	34¾	44	52½	60½	69½	78½
2.800	20¼	30½	40½	51	61	71	81	91½
3.000	21½	32½	43½	54½	65½	76	87½	98
3.500	25½	38	50¾	63½	76	89	101	114
4.000	29	43½	58¼	72¾	87	101	116	131
4.500	32½	49	65	82	98	114	131	147
5.000	36½	54½	72¾	91	109	127	145	163

（十二）皮帶價目表 國產皮帶、常分三種。以一九三六年的幣值爲單位，其單價如表三所列：

表三 引帶價目表

寬度	每呎價洋		
	一號	二號	三號
1″	$ .35	$ .30	$ .25
1¼″	.4375	.375	.3125
1½″	.525	.45	.375
2″	.70	.60	.50
2½″	.875	.75	.625
3″	1.05	.90	.75
3½″	1·225	1.05	.875
4″	1.40	1.20	1.00
4½″	1.575	1.35	1.125
5′,	1.75	1.50	1.25
5½″	2.00	1.75	1.375
6″	2.20	2.00	1.50

雙層皮帶照加一倍

三、膠皮引帶（Rubber belt）

膠皮引帶，是用堅強棉線粗布帶料、用溶解膠皮浸透後加硫硬化而製成的，其寬度尺寸的一律，用於露天或潮濕地帶壽命的延長，與抗張力及黏附滑輪力的高大等，均非普通牛皮引帶能與相比。惟

怨公家收購太少者。更有先儘壞貨賣給公家者。

4.在執行加工、定貨等合同中，有些私營廠有不能從公私長期合作打算，認爲是一錘子的買賣，因而造成延期交貨或粗製濫造現象者。

5.在貸款方面，有些私營廠有不肯積極擴充資金，單純抱着依賴貸款思想者。

爲了準確的推行我們「公私兼顧」的政策起見，我們固然希望今後不再發生「先公後私」的情形，但像「一鐵錘買賣」的種種現象，希望也要不再發生。

六、機器工業的新生

從報紙上，我們知道了前些日子在北京所召開的全國機械工業會議的一些情形如下：

一、定貨額——總值六十一萬噸小米，約等六千萬美金（按糧食國際市場價格計算）。

二、除東北機器生產不計外，這批定貨可以滿足今年下半年全部機器生產力百分之七十。這將改變機器工業中的蕭條狀態。

三、這次定貨，滿足了全國私營機器業百分之五十至六十的生產力，滿足了全國公營機器業百分之七十至八十的生產力。

四、在私營機器業集中地區，滿足的程度更大，上海、天津兩地都達到生產力百分之六十到八十。

五、估計在會議之後，還有新的定貨。

六、將建立起基幹的重型基幹工廠。將用適當方法在一定的程度上（在私營機器業根據自願）組織起來，做到可能程度的專業分工。

七、將使技術幹部集中到技術崗位上來，並需要有計劃地培養訓練幹部。

八、兵工生產轉業爲和平建設生產的問題。

九、定貨時，將認眞負責簽訂合同，反對投機取巧。

十、定貨與建廠任務必須完成。

這種機器工業走向新生的曙光是值得欣慰的。

在蒸汽或發熱之處使用，則又不及牛皮引帶比較適宜。用適當重量棉布製造的膠皮引帶，三層或四層布的，功用與單層的皮帶同，五層或六層布的，與雙層的皮帶同。在同種用途之下使用膠皮引帶比較牛皮引帶，價格低廉。

（一）膠皮引帶的種類　膠皮引帶的用途有二：一爲傳動，一爲傳送。傳動用的名叫傳動引帶 (Transmission belt)，傳送用的名叫傳送引帶 (Conveyor belt)，後者比較前者表面膠皮爲厚，因須抵抗磨擦之故。又、膠皮引帶，因中間隔墊棉布若干層，故又叫膠皮棉布引帶 (Rubber and Cotton belt)。截短引帶叫作"Belt"，成盤貨品叫作"Belting"』。

（二）膠皮引帶的尺寸、重量及物理性質　市售膠皮引帶，寬由一吋起至六十吋止，一吋至二吋的，以每進二吩分爲一種。二吋至五吋的，每進半吋分爲一種。五吋至十六吋的，每進一吋分爲一種。超過十六吋者，概按二吋進位分類。墊布層數 (Ply)，寬由一至四十八吋的，二層、三層或四層；由一吋半至四十八吋的五層；二吋至六十吋的六層；四吋至六十吋的七層；六吋至六十吋的八、九、十、十一、或十二層。重量每立方吋約〇．〇四五磅，抗張力每平方吋由九〇〇至一五〇〇磅。

表四　傳動膠皮引帶單價表

寬度		2層		3層		4層		5層		6層	
公厘	吋	先令	辨士	先令	辨士	先令	辨士	先令	辨士	先令	辨士
25	1	0	7	0	$9\frac{1}{2}$	1	0	—		—	
32	$1\frac{1}{4}$	0	8	0	$11\frac{1}{4}$	1	2	—		—	
38	$1\frac{1}{2}$	0	9	1	1	1	4	—		—	
44	$1\frac{3}{4}$	0	$10\frac{1}{4}$	1	3	1	7	1	10	—	
50	2	0	$11\frac{1}{2}$	1	4	1	9	2	1	2	5
57	$2\frac{1}{4}$	1	1	1	6	1	11	2	3	2	8
64	$2\frac{1}{2}$	1	2	1	8	2	1	2	6	2	11
70	$2\frac{3}{4}$	1	$3\frac{1}{4}$	1	10	2	3	2	9	3	2
76	3	1	$4\frac{1}{2}$	2	0	2	6	2	11	3	5
83	$3\frac{1}{4}$	—		2	2	2	8	3	2	3	8
89	$3\frac{1}{2}$	—		2	4	2	10	3	5	3	11
95	$3\frac{3}{4}$	—		2	6	3	0	3	7	4	3
102	4	—		2	8	3	2	3	10	4	7
114	$4\frac{1}{2}$	—		2	10	3	7	4	3	5	0
127	5	—		3	2	3	11	4	8	5	6
140	$5\frac{1}{2}$	—		3	6	4	3	5	2	6	0
152	6	—		3	9	4	8	5	7	6	6
165	$6\frac{1}{2}$	—		—		5	0	6	0	7	0
178	7	—		—		5	5	6	6	7	6
203	8	—		—		6	2	7	4	8	7
229	9	—		—		6	10	8	3	9	7
254	10	—		—		7	7	9	1	10	7
280	11	—		—		8	5	10	0	12	0
305	12	—		—		—		10	11	13	4

新名詞略釋

鐵牛運動 東北鐵路總局爲了要提高生產效率，減低運輸成本，消滅事故，貫澈負責制，遂於一九四九年的全路機務會議和工會工作會議中，通過了「鐵牛運動」的決議。

推行鐵牛運動的第一個步驟是動員，首先使得每個人對於這個運動都有基本的認識。然後通過嚴密的組織，工作的檢查和評定，按着成績予以獎勵。在行政上要制定競賽的標準，在工會方面要進行鼓動工作。

動員的第一個要點，就是引導羣衆自覺地把生產工作提高一步。動員的第二個要點是要培養典型：「突破一點，推廣全高」；提拔積極份子，改造落後份子。在組織方面，東北鐵路總局把鐵牛隊員分爲三種：（1）預備隊員，（2）正式隊員，（3）基幹隊員。凡是局內的一切優秀員工，都可以申請做鐵牛隊員，經各級行政批准後參加。

競賽的標準，係先根據各部門的生產條件和一般的生產水平，進行定額；然後再逐漸提高現有的水平和定額。「預備鐵牛」的標準，只可以比現在一般水平稍高一些；而「正式鐵牛」的標準，只能介於最優秀的、最突出的生產標準與一般的生產水平之間或稍高一些。至於「基幹鐵牛」，則應有最優秀的、最突出的生產水平，他應該成爲生產上、工作上的旗幟。

在行動部門（車、機、工、電、檢）榮獲正式鐵牛隊員者，平均每人獎三十五工分；榮獲基幹鐵牛隊員者，平均每人獎五十工分。在保證部門（人、材、總、經、及直屬各部門）榮獲正式牛鐵隊員者，平均每人獎二十工分；榮獲基幹鐵牛隊員者，平均每人獎三十五工分。

馬恒昌小組 瀋陽第五機器廠馬恒昌生產小組，是經常保證質量、提前完成生產任務的先進生產小組。該組從去年四月至今年二月，每月都提前完成生產任務。有八名工友全年沒出廢品，有七名工友創造過十次新紀錄，改進了十八種大小工具。

馬恒昌小組所採取的重要措施如下：（1）採取了三人技術互助小組，和「先檢查頭一個成品」的辦法；並利用午休時間，經常的研究技術，不斷的提高技術。

(三)工廠膠皮引帶保養法 膠皮引帶，不得塗用動物油脂，因此類油脂，極易損傷膠皮，減短引帶的壽命。膠皮引帶的有效保養辦法如下：用鉛丹，石墨，法國黃，密陀僧各同份，用熟亞麻子油及適當的日本漆調合後，塗抹膠皮引帶的兩面，可使增加一種細膩光亮的皮面，用時如有發滑情事，則接觸滑輪的面，可塗熟亞麻子油少許濕潤一下。

(四)膠皮引帶價目表 膠皮引帶，國內尚無大量產品。一九三六年英國倫敦某公司的貨品，單價如表四所列：

四 織物引帶(Fabric belt)

(一)織物引帶的種類和用途 織物引帶的種類不一，僅用棉線織成的，叫做普通棉布引帶，或稱簡單棉帶(Plain cotton belt)。普通棉帶曾經用黏料浸漬過的，叫做浸漬棉帶(Impregnated cotton belt)；多層而曾經縫合過的棉帶及帆帶，叫做縫合棉帶及縫合帆帶（Stitched cotton belt & Stitched canvas belt）；二者經用柏蠟塌膠(Ba'ata)浸漬的，都叫柏蠟塌浸帶（Balata belt）。多層棉帶的標準貨品，寬由一吋至二十四吋的是兩層；一吋半至二十四吋的，三層；二至二十四吋的，四層；四至二十四吋的，五層；六至二十四吋的，六層。又寬由一至四吋的，以每進半吋爲一種；四至十吋的，以每進一吋爲一種；十至二十四吋的，以每進二吋爲一種。帆布引帶寬由一吋半至十八吋的是四層；三至三十吋的，六層；四至四十八吋的，八層；十二至六十吋的，十層。又寬由一吋半至五吋的，以每進半吋爲一種；五至二十四吋的，以每進一吋爲一種；十四至三十二的，以每進二吋爲一種；三十二吋以上的，共分三十六，四十，四十八，五十四，及六十吋的五種。整織浸漬棉帶(Solid-waven impregnted cotton belt)，強度與皮帶的大致相同，帆布引帶及柏蠟塌引帶、其隔層與膠皮引帶相像的，則強度各有不同，且各最大的力量，都遠不及皮帶爲高。棉帶伸展率，幾與皮帶同。用於潮濕地點，皮帶較易伸長，棉帶較易縮短，但此類因氣候不同而發生的變率，浸漬棉引帶，比較皮帶的爲低。整織棉引帶的壽命，不若皮帶的爲長，但因前者質地柔軟，故在極小滑輪之上，比較適用。

(二)織物引帶馬力表 織物引帶馬力表如下（表五）：

(三)織物引帶價目表 表六所列、是一九三六年英倫某公司經售柏蠟塌製織物引帶的價目。

(四)織物引帶的搭扣 織物引帶，接合較難，膠粘皮縫，均非所宜，通常聯接方法，多用引帶搭扣（Belt Fasteners）。市上出售織物引帶適用的搭扣三種，名稱，號數，用法，及一九三六年單價等，如下表七、八、九所列（並各附圖）：

（1）翟氏鈕鈑引帶扣（Jacksons button plate fasteners）

（2）鱷形活動引帶卡（Alligater flexible belt lacing）

（2）建立了嚴格的保護機器和負責交班制，及事先準備好工具、響鈴就開車等自覺的勞動紀律。（3）幫助新工友很快地熟悉機器，提高技術，邊做邊教地眞心耐煩帶好徒弟。

馬恒昌小組之所以成爲先進的生產小組，是由於他們在具體的工作中，實踐了「主人翁的地位是最光榮的地位，也是最負責的地位。」但是，這個小組的成就並不是在短時期內產生的，而是經過約一年時間領導上的培養，他們是在自己虛心學習、和全廠生產熱情高漲及彼此挑戰競賽的情形下，促進了他們的進步，而逐漸地曲折地形成和發展起來的。

東北工業部機械局所屬各廠，紛紛推廣馬恒昌小組的生產經驗，並已獲得成績，廢品率普遍降低。例如瀋陽第三機器廠在小組分工、個人計劃的基礎上，除交換班時詳細檢查，避免了等待檢查員檢查的現象外，組長特別對技術高而好馬虎的人及技術低的人經常督促檢查，預先防止了廢品。又如第六機器廠的各車間小組，除訂出工作計劃外，還有生產進度表和分工負責表。除能明確的分工外，並訂有組長檢查制、交班負責制。又於每星期一、三、五午間有五分鐘研究技術，且在早晨學習前十分鐘開檢討會，檢討廢品的成因，共同研究改善辦法。結果，廢品率已由四%降至一%了。

雙聯煉鋼法 唐山製鋼廠，在「紅五月」的競賽運動中，日夜試驗將貝斯麥煉鋼爐和弧熱式煉鋼爐的「雙聯煉鋼法」，獲得了成功。這種煉鋼法，在全國尙屬首創。煉法的過程是：將熔鐵爐裏的鐵水，傾入貝斯麥煉鋼爐，經過冶煉後，取去鐵水中所含的燐質，再傾入弧熱式煉鋼爐內精煉，完成後澆鑄成品。

這種煉鋼法的主要優點是：（1）質量提高；（2）解決了目前缺乏廢鋼原料的困難；（3）冶煉時間大爲縮短，每出一爐鋼由六小時減至兩小時三刻鐘；（4）用電大爲節省；（5）解決了弧熱式煉鋼爐所需炭棒缺乏的困難；（6）延長煉鋼爐的壽命，弧熱式爐底的矽磚燒煉耐久性由一二〇爐增至二〇〇爐鋼；（7）因弧熱式爐直接由貝斯麥爐取鐵水，節省了裝運廢鋼料的人力；（8）解決了因弧熱式爐用電時電壓發生波動而影響發電廠汽機震動的現象。

表五 織物引帶馬力表

每分鐘速度	3 層 馬力數	4 層 馬力數	5 層 馬力數	6 層 馬力數
500	0·60	0·90	1·21	1·51
750	0·90	1·36	1·81	2·27
1·000	1·21	1·81	1·42	3·03
1·250	1·51	2·27	3·03	3·79
1·500	1·81	2·72	3·63	4·55
1·750	2·12	3·18	4·24	5·30
2·000	2·42	3·63	4·85	6·06
2·250	2·72	4·09	5·45	6·82
2·500	3·03	4·54	6·06	7·58
2·750	3·33	4·99	6·66	8·34
3·000	3·63	5·44	7·26	9·10
3·250	3·93	5·90	7·87	9·85
3·500	4·24	6·36	8·48	10·60
3·750	4·54	6·81	9·09	11·36
4·000	4·84	7·27	9·70	12·12
4·250	5·15	7·72	10·30	12·88
4·500	5·45	8·18	10·90	13·64
4·750	5·75	8·63	11·51	14·40
5·000	6·06	9·08	12·12	15·16

表六 織物引帶價目表

寬度	3 層		4 層		5 層		6 層	
	先令	辨士	先令	辨士	先令	辨士	先令	辨士
1″	0	6	0	8	0	10	1	0
1¼″	0	7½	0	10	1	0½	1	3
1½″	0	9	1	0	1	3	1	6
1¾″	0	10½	1	2	1	5½	1	9
2″	1	0	1	4	1	8	2	0
2¼″	1	1½	1	6	1	10½	2	3
2½″	1	3	1	8	2	1	2	6
2¾″	1	4½	1	10	2	3½	2	9
3″	1	6	2	0	2	6	3	0
3¼″	1	7½	2	2	2	8½	3	3
3½″	1	9	2	4	2	11	3	6
3¾″	1	10½	2	6	3	1½	3	9
4″	2	0½	2	8½	3	4	4	0½
4¼″	2	2	2	11	3	6½	4	4
4½″	2	4½	3	1	3	9	4	7
4¾″	2	6	3	3½	3	11½	4	11½
5″	2	7½	3	5	4	3½	5	2
5½″	2	11½	3	10½	4	9	5	8½
6″	3	2	4	3	5	4	6	3
6½″	3	4½	4	8½	5	10½	6	9½
7″	3	6½	4	11½	6	5	7	8½
7¾″	3	10½	5	6	7	0	8	7½
8″	4	3	6	1	7	6½	9	6½
9″	5	0½	6	9½	8	1	10	5½
10″	5	8½	7	7½	8	10	11	4½
11″	6	5	8	3	9	6½	12	6
12″	7	2	9	1	10	3½	13	7

翟氏鈕鈑引帶卡

大小號數	A	B	C	D	E	F	G	H
長度	$1\frac{7}{16}$″	$1\frac{9}{16}$″	1″/16″	$1\frac{15}{16}$″	$2\frac{1}{8}$″	$2\frac{3}{8}$″	$2\frac{3}{4}$″	3′$\frac{3}{16}$′
寬度	$\frac{3}{4}$″	16/13″	$\frac{13}{16}$″	$\frac{15}{16}$″	$1\frac{1}{16}$″	$1\frac{1}{4}$″	$1\frac{5}{16}$″	$1\frac{1}{2}$″
每羅價 先令/辨士	20/—	20/—	24/—	30/—	36/—	40/—	50/—	60/—

鑰匙每個單位九辨士

圖三 翟氏鈕鈑引帶扣圖

編後

本期有着三篇論著。第一篇是王志文先生的「九二米與八一粉的加工技術問題」。王先生是一位在華東實際參加糧食加工的工作人員；他從技術觀點提出了若干關於九二米與八一粉在加工上的經驗與意見，值得重視。在自力更生的要求下，九二米與八一粉的糧食加工標準的確是符合人民要求的。但從科學的觀點看，在這標準下進行糧食加工有無困難與有無必須特別注意之處，是值得引起廣泛討論的。即如王先生在文末所提出的一個儲藏問題，事實上也非常重要。譬如說，爲了要防止加工後熱米水份過多而使其易於霉爛的弱點，我們應該怎樣來從技術處理上予以補救（譬如用乾燥機是否有效？要用那種乾燥機才行？……等）就是當前一個急待解決的大問題。霉季快到，如果不能及時解決問題，後果是非常可慮的。

第二篇是吳頻迦先生的「旅大地區的工資制度」，是一篇介紹現行旅大工資制度的文字。第三篇是鄭宏述先生的「蘇聯的企業是怎樣調整的？」是一篇介紹蘇聯實行企業管理中單一負責制的經過的一篇文字。際此調整工商業工作正在推行之時，前者應該是一篇値得企業管理人員（尤其是私營企業）參考的；後者在目前雖因民主化工作倘未普通澈底完成、好像還言之過早，但從趨勢看，似巳不可認爲太早。所可憾者，因爲篇幅關係，鄭先生的一文，要到下期才能登完，這是應向讀者致歉的。

陳建俟先生的「大連大學所屬科學研究所的燃料研究室」一文，是陳先生在參觀了該所後的一篇報導文字。陳先生是重工業部北京工業試驗所設計科的負責人；他把這一足以重視的研究機構介紹給讀者，並提出了若干寶貴意見，相信有一部份讀者是會感覺高興的。

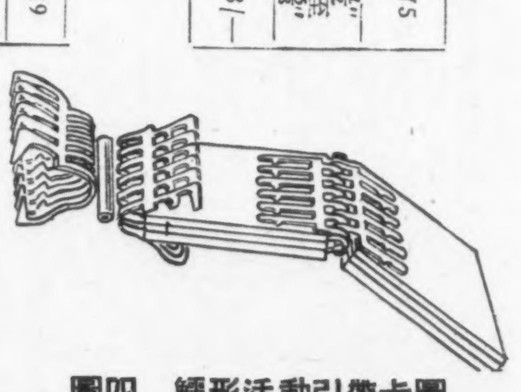
這一期王文翔先生關於工程器材的講座，介紹了有關引帶與搭扣的許多知識，相信是會有益於材料管理工作的與某些實際從事生產的職工弟兄的。在目前，在材料採購工作中，我們巳聽到了些可慮的現象，其中最重要的，一個是規格問題，一個是價格問題。我們希望王先生的這個講座能多少在這些方面爲讀者盡到些責任。再提一遍：王先生是國內有數的富有實際經驗的材料專家，我們相信他是能有助於我們的。

這裏，敬向各位作者道謝！

最後，大家知道，成本會計乃經濟核算制的一個重要環節，而在我國，眞能懂得成本會計的理論與實踐的人，却並不多。爲了滿足讀者的要求，我們巳請陳文麟會計師爲我們開闢一個有關成本會計的講座，從下期起開始刊載。陳先生是國內很少數眞正懂得成本會計的一人。相信讀者聽到了這個消息，是會感覺興奮的。

鏈形活動帶卡

大小號數	15	35	45	25	55	27	65	75
適用引帶厚度	1/8″至5/16″	3/32″至5/16″	11/32″至3/8″	3/16″至1/4″	3/8″至7/16″	1/4″至9/32″	7/16″至1/2″	1/2″至5/8″
每盒價 先令/辨士	6/—	8/—	10/9	11/9	13/—	12/6	14/6	23/—

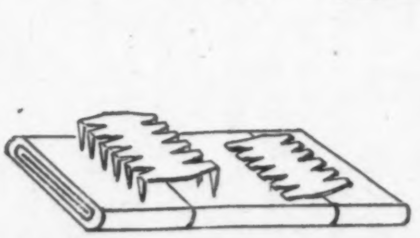


圖四　鏈形活動引帶卡圖

（3）布氏引帶卡（Bristol belt lacing）

布氏引帶卡

大小號數	11	12	13	14	15	17	19
適用引帶之墊布層數	3	4	5	6	7	8	10
每盒價（100個）先令/辨士	3/9	5/3	6/6	7/9	9/—	12/6	15/6



圖五　布氏引帶卡圖

五　引帶長度計算法

（一）成盤引帶　成盤引帶的長度，可參考圖六並用下列甲乙兩種公式來計算。

（二）裝用引帶　裝用引帶的長度，可用下列公式求得：

甲 $l = \pi n\left(\frac{D+d}{2}\right)$

乙 $l = \frac{\pi}{t}({}^{2}R - r^{2})$

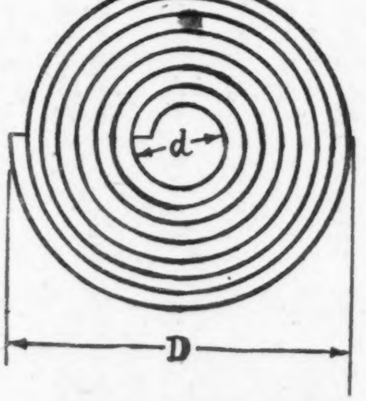
l = 引帶長度，吋

n = 圈數

t = 引帶厚度，吋

R = 外半徑，吋

r = 內半徑，吋



圖六　成盤引帶圖

丙 $L = C + \pi(R+r) + \frac{(R-r)^2}{C}$

L = 引帶長度

R = 大引帶輪之半徑

r = 小引帶輪之半徑

C = 兩軸中心之距離計算單位，呎吋均可，惟不得閒用。

六　引帶重緊法

引帶在新裝的時期，每日須拉緊一次，以後則改爲兩日一次，最後更改爲三個月至六個月一次。但在停動時間，如能自輪上取下存放，則拉緊的時間可以延長。

資料彙編

一、華東紡織會議所通過的「勞動公約和獎懲辦法」

甲、華東區紡織工業勞動公約

爲搞好生產，克服目前困難，在自願兩利原則上，各廠可經過勞資協商會議訂立勞動公約，茲擬訂本草案供各廠討論時之參考。

一、按時工作，按時吃飯。

二、生病有事要請假。

三、愛護機器，節約原料、物料。

四、注意公共衞生，保持日常清潔。

五、維持公共秩序，保護工廠安全。

六、遵守合同，搞好生產。

七、在民主管理的基礎上，接受主管人員的領導，並依照工作法進行工作。

八、各種集會不得在工作時間內舉行，遇有特殊情況必須在工作時間內舉行之集會，須經行政負責人同意。

乙、華東區紡織工業獎懲辦法

爲了提高生產效率，改進生產技術，並維持勞動紀律，在管理民主化的基本精神上擬訂本草案，以供各廠結合具體情況在勞資協商會議中討論時作一參考：

（一）職工有下列情事之一者應予獎勵。

一、生產數量及品質超過一定之標準而創立最高之工作紀錄者。

二、提高生產效率遵守勞動紀律在職工中起帶頭模範作用者。

三、爲增加生產提高品質減低生產成本之建議經實施而確有成績者。

四、矯正他人工作及行動上之重大錯誤使生產免於損失或舉發他人舞弊或私取而查有實據者。

五、節省原料物料燃料動力之耗費確有低於標準之成效者。

六、在生產或管理技術上有重大之改進或發明經廠方實施而確有成效者。

七、遇有特別事故奮勇救護保全職工安寧廠方利益或冒險支持所司職務有功績者。

八、遇有匪特破壞份子之活動能及時制止或事前報告查有實據因而使生產免於損失者。

九、一年中不遲到不早退不曠工不請假者。

十、訓練練習生學習工技術確有成績者。

十一、愛護生產工具有特殊表現者。

十二、工作勤慎學習認眞技術與熟練程度確有顯著進步者。

（二）職工有下列情事之一者應予懲戒：

一、遲到早退擅離職守或未經請假曠工者。

二、妨害公共秩序安全及衞生者。

三、利用廠方機器物料原料等私做非廠方之物品或私取公私物件者。

四、不服從主管人員之管理指導者。

五、在倉庫工場等處吸烟飲酒或在廠內賭博者。

六、故意損壞機器原料或成品及一切公物者。

七、妨害生產秩序之進行者。

八、妨害他人身體自由或互相毆打者。

九、利用地位濫施職權者。

十、違反規定工作法者。

十一、技術程度工作效率過於低劣又不努力改進以致不能完成一定之生產任務者。

十二、有貪污舞弊之行爲而查有實據者。

（三）獎懲方法

甲、獎勵方法分爲記功記大功表揚獎實物獎現金特別加薪晉級等於必要時併得呈請政府獎勵之。

乙、懲戒方法分爲勸告批評警告記過記大過罰薪降級開除其情節特別重大者併得呈請主管機關依法懲辦。

（四）關於獎勵與懲戒事項之決定如工會有異議時得提出抗議如不得協議時得根據勞資爭異處理程序辦法辦理。（五月二十七日上海解放日報）

二　有關工廠管委會的幾個問題

問：管委會委員應該怎樣分工？

答：管委會委員的分工，有兩種情況：

第一種情況：管委會的當然委員，按各個委員自己原來所担任的職務分工。例如廠長（或經理）、副廠長（或副經理）、總工程師（或主要工程師）及其他生產負責人及工會主席，仍然是担負各人原來的工作，這便是一種當然的分工。參加管委會的工人、職員代表，除分別領導其所在部門的工人、職員外，還可以按照生產單位多少的情況，分別由一個委員領導幾個生產單位，或由幾個委員共同領導一個生產單位，以便工人、職員選出的委員，經常與全廠各部門工人、職員羣衆保持密切的聯系。這是一種經常的比較固定的分工。各人按照自己固有的職責或分工領導的任務，去進行工作。

第二種情況：管委會的委員全體，按管委會討論的問題，在事先準備時的分工。比如在討論生產組織、人事任免、工資福利等專門問題時，管委會可以指定少數委員負責去集中與整理各方面的意見，然後再提到管委會來討論。這是根據討論問題的情況，可以臨時規定，經常變動的。

此外，管委會的委員就不需要再有別的什麼分工。分工的目的是爲了便於管委會與羣衆的聯系，集中羣衆的意見，實現自羣衆中來的集體領導。而不是各人管各人的，互不相干。有些地方把管委會委員成分什麼組織、宣傳、生產、福利、工資等等；還有的地方在管委會領導下再成立許多管委會去進行工作，這都是不妥當的做法。這種分法的結果，就會要代替了工會組織，形成組織重疊，會議過多的現象。管委會是工廠企業中統一領導的行政組織。在管委會的統一領導之下，行政有行政的組織，工會有工會的組織，黨有黨的組織，管委會本身不必再分設其他什麼組織。

問：日常生產任務的一些問題，是不是必須通過管委會討論，還是由經常組織解決呢？我們這裏有一個執行委員輪流制，每星期換一次，召集會議和掌握都由這一個人負責，這是否合理？

答：按照「實施條例」第六條的規定：「管委會的任務是根據上級企業領導機關規定之生產計劃及各種指示，結合本廠實際情況，討論及決定一切有關生產及管理的重大問題，如生產計劃、業務經營、管理制度、人事任免、工資福利問題等，並定期檢查與總結工作」。這些重大問題既經管委會討論決定之後，就「以廠長（或經理）的命令頒佈實施之」。（「實施條例」第七

條）所以，關於日常生產任務的一些問題，就不必再通過管委會討論，由有關的組織解决就可以了。管委會的主席是廠長（或經理），由委員輪流担任是不對的。

問：工廠管理民主化在工會方面有什麼任務？

答：工會基層組織的任務，就是要發動與組織職工參加生產管理。一般都要有的任務是：（一）召開職工代表會議，請廠長（或經理）做生產總結與生產計劃的報告，並領導工人在代表會議上進行討論，向行政領導上提出批評與建議。（二）在召開職工代表會議之前，代表要負責在職工羣衆中搜集意見：代表會議之後，代表要向職工羣衆傳達代表會議的決議。（三）工會要領導職工羣衆在小組會議上，在車間生產會議上，討論生產計劃，和有關生產及工資福利等各種問題。（四）工會要把小組中、車間中職工羣衆的各種意見集中起來，在工會生產委員會等有關的組織中，加以分析、研究，綜合羣衆中正確的意見，由參加管委會的委員提到管委會去討論；對於羣衆中提出的不正確的意見，就直接由各委員向羣衆去解釋，說明這些意見不向管委會提出的理由。（五）組織羣衆的合理化建議。（六）組織和領導生產競賽。這便是工會基層委員會發動與組織職工參加生產管理的基本內容。至於工會的文化教育，宣傳鼓動，勞保福利……等日常工作，都要圍繞着提高職工生產積極性這個中心來進行。這些日常工作，當然是要根據上級工會組織的指示與工會基層委員的決議去做的。

問：有一些問題如改班、改學習時間的問題，管委會已經決議實行，結果又拿到工會小組討論一直到今天，還沒有結果。那麼管委會的決議還算不算決議呢？

答：管委會對於討論通過的問題既然做出決議，便應該由廠長下命令去執行。工會小組可以討論怎樣切實執行廠長的命令，而不能改管委會的決議和廠長的命令。如有不同意見，也應一面執行命令，一面按照組織系統，逐級提出意見。至於學習問題，是工會的事，工會自己決定就可以了，不必拿到管委會去做決議。

問：有工人（不是委員）提出在管委會開會討論問題時可否參加（出席或列席）？

答：如果這位工人與管委會討論的問題有直接關係，例如管委會討論到工人的很重要的合理化建議時，管委會認爲需要他本人參加時，可以由管委會在討論到這一與他有關的問題時，請他本人列席會議。

問：常委會是怎樣的組織形式？假如工會主任兼行政主任時，人數怎麼處理？在沒改選或選工會副主任前，可以不可以選一個委員參加常委會？

答：按照「實施條例」第十一條規定：「在大工廠大企業中，爲便於執行管委會的決議，及時督促檢查工作起見，可由廠長、工會主席及由管委會推選之委員一人，組成管委會的常務委員會，廠長（或經理）爲當然主席」。由此可見，如果在小工廠、小企業中，管委會的委員一定不過五人或七人，單位很小，委員們每天碰頭很方便，就不必要再選舉常委會。你所說的情況，可以另選一個委員參加常委會。但是，最好不選舉行政主要負責人做工會主席，因爲，這樣一人代表公私雙方，難以處理可能發生的「公私爭議」問題；同時，這樣一人兼任兩種主要職務，在事實上是很難把兩方面的工作都做好的。

問：有工人反映行政不給解決工作中的困難，因之情緒低落，這些問題是不是工會應該負責任？

答：行政不給解決工作中的困難，在行政方面來說，自然應有責任；但是，在工會方面，也應該領導職工，提出解決這些困難的具體方案——是根據工廠企業現有條件切實可行的具體方案，提到管委會去討論解決。如果工會已經這樣做了，行政還是置之不理，既不研究，也不向羣衆說明不接受這些方案的理由，那就是行政上的官僚主義；工會應該代表羣衆，將自己提出的方案和理由，逐級上訴，甚至在報紙公佈求得解決。這便是工會應負的責任。

問：生產的檢查工作，管委會怎麼下手？

答：先由管委會討論與確定檢查生產的中心內容與步驟，然後由工會召開職工代表會議或全體職工大會做動員，再由工會領導全體職工自下而上去檢查，行政自上而下去檢查，最後將雙方檢查的結果在管委會中再討論，做出結論，提出改進的辦法，再向職工代表會議或全體職工大會做報告。這是一般情況下應採取的辦法，你處具體情況如何，希望你們管委會具體研究解决。

問：在一個企業內，附設一個工廠，整個企業有工會委員會，工廠有工廠委員會，那麼當工廠成立管委會時，管委會中工會主席的當然委員一職，是由企業工會委員會主席出任呢？還是由工廠委員會的主席出任？

答：由工廠委員會的主席出任。（五月二十五日天津日報）

聯大木廠股份有限公司

地址 上海眉州路七五〇號　電話 五一四一九一

製造部
企口槽板
建築木材
粗細紗管
各種木柄

經銷部
洋松椰安
紅板柚木
種類繁多
應有盡有

鋸刨部
代客鋸刨
出品精良
交貨迅速
取價低廉

如蒙光顧　毋任歡迎

三、天津私營中小工業——是如何組織聯營的？

津市解放後，由於城鄉關係突然打開，工業生產受了農村需要的刺激而恢復和發展起來，但因去秋廣大農村遭受水災，購買力下降，又逢全國財經統一後金融物價穩定，產品發生暫時的滯銷，加上私營工業本身存在的一些問題（如技術低、成本高、資金缺乏等），使生產遭受到暫時的困難。而中小工業經營分散，生產幼稚，困難就更多。因此，一經積壓成品，資金週轉不靈，就使生產不能繼續，即使有了大批訂貨也因產量少，成品規格不劃一而不能接受。在這樣的情況下，本市私營工業開始組織了聯營。

概　況

津市私營工業已組織聯營的計有：磚瓦業全業七十六戶，地毯業中的七十八戶，白鐵業中的一百三十七戶，煉染業中十一戶，棉花業中蔴棉業七十餘戶，牙刷業中四十四戶，印刷業中九戶，造紙業七戶（分爲兩個組織），製紙本作坊十餘戶，共九個行業。正在醞釀聯營的有醬料、針織、新藥、製鞋、汽水、營造、製革、石棉等八個行業，隨訂貨聯營，因訂貨人未履行約定而未聯營起來的，有木船業全業十戶，五金冶製業中二三戶，組織起來未鞏固正重新加強的有織布業，總計共有二十個行業。第一、從聯營的業務上看，可以分爲下列四種，而各在其不同的需要基礎上，採取了不同的經營方法。

聯合購銷　分散生產

（一）聯購原料、聯銷成品、統一產品規格、根據市場需要按比例生產並統一工資標準，但仍然分散從事生產，有磚瓦、地毯、棉花、牙刷、製紙本、製革等業，新藥、汽水、針織亦在醞釀採用此種辦法。以磚瓦業的聯營爲例：在去年本市解放後，該業曾一度銷路枯滯，由於資金缺乏，低價競銷，以致使生產受到很大損失；到去年下半年則又有國營企業及機關大批訂貨，因而供不應求，但因產品規格不一，不好適用，於是發起聯營。其主要經營業務包括：（1）統一生產計劃，規定以紅磚窰三十二個斗子，藍磚窰八個斗子爲最高生產量。在春季開工以前，規定今春產磚一億二千五百萬個。（2）劃一規格，由公會製出斗子，分發各窰廠，統一工資及福利。（3）統一出售價格。（4）統一採購煤糧。（5）因成品統銷，故稅收公債亦由公會統辦，按照各廠情況統一繳納。在去年冬季停燒期間，售貨款由聯營統一向外地採購煤糧，今春開工之後，售貨款即按生產標準統一分配，歸窰廠使用。又如地毯業是因在解放後大量出口，有的即發生偷工減料以劣質產品出口的現象，影響了出口。於是該業組織了四十戶男工地毯聯營，統一規格，統一成本，統一加工費用及工資，並特別組織了技術檢查，由小組長及公會生產股下廠檢查，其技術不好經三次改正仍不合格者，即令退出聯營。

產銷採購　集中經營

（二）產銷採購都集中經營的，有白鐵業一三七戶，於三月七日組成了四個聯合廠（五月初又合併爲兩個）；印刷業九個廠組成聯合公司；煉染綢蔴業十一戶，於三月份組織暫定六個月的聯合廠；造紙業四個廠組成聯合造紙公司；木船業十一個廠一度採用了此種形式組成。（但因合同未妥，未開始工作）。這些聯合經營的內容，基本上是將分散的經營組織集中成統一的組織。在聯營之後，產生新的組織，由其領導管理和經營。但白鐵業的聯合生產祇在爲水利推進社加工製水車管子的任務上建立起來的，倘訂貨停止就可能要分散。煉染業的聯合生產祇是在試辦期間，六個月期滿，如大家滿意始將舊有各廠歇掉正式合併。九家印刷廠已將所有機器合併起來，向北京聯營書店洽訂書籍加工。四家造紙廠合併後，出售一個廠還債，但生產仍在原廠。

聯合推銷

（三）聯合推銷的有織布、捲烟等業。織布業組織聯銷聯營社，在紗布交易所統一售貨，爲了便於推銷，才擬定統一價格。捲烟業擬組織捲烟市場，掌握市場價格和出售數量，事實也具備聯營性質，這兩業自物價平穩後，聯營業務尚未開展。

採購爲主　推銷爲次

（四）以聯合採購爲主，聯合推銷爲次的，有棉花油坊兩業。棉花業標購廢棉時，由各廠自願籌集資金統一標購，按出資多寡分配原料。油坊業以一百

分類動態

國內

復工・增產

津針織廠復工增產——天津市私營電力針織廠共爲廿三戶，自四月初旺季來臨後，各地公私營企業採購者日多，逐漸克服了三月下旬的半停工狀態，生產逐步正常。據該業十戶的統計，三月份共銷筒子紗二、三六九貫，四月份共銷二、六四〇貫。本月以來，情況更見好轉，所以，目前各廠除努力生產外，並研究如何提高質量，爲今後銷路打下基礎。

滬各業工廠相繼復工——上海造紙工業自「二・六」轟炸後，動力遭受了破壞，生產陷入停頓狀態。嗣經政府大力照顧：定貨與凍結貿易部存紙，以刺激市場購買力。華豐等十餘家已相繼復工：大中華、江南、天章等廠，均已進行擬訂精節計劃，以便減輕成本，走向經營企業化。

植物油製煉業，五月份起由於棉餅轉運青島出口，這給予資金週轉上不少活力，大德新等五廠因之復工。加上中糧公司的委託加工，大有餘等工廠亦先後開工。總計目前開工廠數已佔總數70%以上。

襯衫工業，最近由公營企業的定貨照顧，又因已入熱銷季節，產銷情況根本好轉。四月份已有50%復工（全業八五家），五月份起增達70%以上。經營較爲合理的工廠，已有5%—10%的利潤。

棉紡業方面，國營中紡公司五月份棉紗產量爲三三、九〇〇件，與計劃產

五十斤芝蔴爲一股，作爲聯合採購原料的資金。

組織領導形式

第二，從組織和領導形式來看可分爲下列三種：

（一）在同業公會的基礎上組織聯營，如磚瓦、牙刷、棉花、木船等業，主要是由於同業會員均參加了聯營。其組織機構亦因業務關係而有所不同，茲以磚瓦業組織機構作例：該業聯營設正副主任委員各一人，祕書室設主任及祕書各一人，打字員一人，下設生產股負責製定生產計劃及原料採購保管（下設煤糧組），營業股辦理售貨及分配售出數量（下設會計組），運輸股掌握貨品及原料運送（下設車運船運兩組），及調統股負責原料產品的統計外，並負責品質調查、成本計算、貸款用途及工人數量等調查統計事宜。每股設正副股長各一人，辦事員一至四人，總計職員十五人，服務員四人。

（二）在同業公會領導下，由聯營各廠選出負責人掌握管理生產的，計有地毯、白鐵、針織、織布等業，地毯業七十八戶聯營組織係由同業公會生產部領導組織的，生產部下設總務、會計、撤活三股。由公會推選同業中有技術的人担任股長，其下設十八個小組，小組長由小組選舉產生，負責監督和檢查技術。白鐵業一三七戶聯營的領導機構係由聯營各廠選舉產生，但受同業公會領導並定期向各公會作業務報告。委員會下設收發股負責收發原料及成品，技術指導股負責指導技術及驗貨，會計統計股負責會計及生產統計，福利股負責職工福利。

（三）自設聯營機構而不與同業公會發生關係的，如煉染、造紙、印刷等業，實際上同於組織新廠，其行政管理經營不與同業工會發生關係，而成爲同業公會領導下之新的工廠。

聯營所起的作用

把分散的較小的生產，變爲集中的較大的而又便於領導的生產，解決了許多生產中存在的問題，主要如下：

（一）聯營後劃一規格，提高質量，有利於承受大批加工，使大批訂貨保證質量保證交貨時間。如水利推進社某部，在白鐵業訂製水車及水車篋箕，集中了一三七戶小作坊加工，各戶如不實行聯營，就無法保證品質的劃一，也難以管理。地毯業如不聯營起來，通過組織檢查，也無法統一成品質量。

（二）聯營後，起了減低成本，提高技術的作用：如煉染綢蔴業十一家，分散經營時每家燒一爐卽用一噸多煤，現在十一家合燒一個爐，一天祇用三噸多，因而節省了許多煤斤。白鐵業開始組織時，原定十個工做七套水管，（每套三丈）由於交流技術和設立了技術改進組，指導技術不好的提高技術，兩個月後，十個工生產了十五套水管，效率提高了一倍還多。

（三）從聯營當中，減少了同業間無謂的排擠競爭，初步達到各廠的團結互助：聯營後生產計劃性加強，減少了盲目生產和盲目競爭，可以根據市場需要調節產量，磚瓦業歷來存在的紅藍磚窰的傾軋，從聯營後卽消失了。

（四）聯營後最易起的作用，是在購買原料和推銷成品中減少了中間剝削；小工業聯營接受大批訂貨，也可以取消了二包工。

（五）聯營後，便於行政領導，且使國家扶植能達到最大的效用及避免損失。附帶的作用是用聯營充實了同業公會的工作，使同業公會和領導生產更密切的結合起來。

存在的問題

從上面的情況，看到聯營確實起了提高質量，降低成本，劃一規格及加強了生產計劃性和逐漸克服盲目生產等作用。在銷路不暢困難重重下，中、小工業因組織起來，增加了經費力量，分別解決了一定的問題。當然聯營的組織一定要建立在自由自願互惠多利的基礎上，而在業務經營上，一定要服從政府的政策法令，適應今天的經濟要求，不如此，則聯營之後的壟斷把持，既損害了多數經營者的利益，又損害了廣大消費者的利益的事情就有可能出現。因之如何把生產聯營做的更好，需要更愼重的防止壟斷情形的產生，根據以上情況，參加或退出聯營，如製定許多不必要的限制條款，或硬性規定整個行業參加聯營，都是不適當的，這是領導聯營應注意的問題。五月十九日天津日報

量三、九一七件相接近；棉布產量達解放後最高峯，超過計劃產量七四二、〇五二疋而完成了七七一、六〇〇疋。

私營紗廠開工者爲37家，以六月份第一週（五月廿八至六月三日）計算，棉紗共產六、五九一件，生產效率已從解放以來最高紀錄的〇・八一二磅提高到〇・八一六磅；實開紗錠爲九九六・八〇八枚，運轉錠時較前一週增6.21%。產布效率略低，每台20小時平均爲七五・八一碼，但產量却提高至四八、一三二疋，實開台數減少爲五、八六九台，但運轉台時較前一週增加了12.31%。全週平均開工三・二五夜又四日。

帆布工廠十三家，在政府加工代織扶植下，除三家原來開工的外，其餘十家亦已復工。轉動厚帆布機一百台以上。月產量可達廿五萬至卅萬碼（以卅二寸二號布爲標準）。

武漢公私營工業逐步恢復

——武漢市解放一年來，公私營工廠已逐步恢復，並部份地得到了發展。水電、機械、鋼鐵、水泥等廿五種公營工業，到今年三月已普遍超過解放前生產水平。其中，漢口染織廠布疋產量超過解放前經常月產量二倍；化工廠的肥皂超過30.6%；華新水泥由去年五月的三百卅二噸增至今年二月的四千噸以上。既濟水電公司今年四月份的每度電燃煤率已較解放前降低33%。

私營工業一年來增加了二百餘戶，職工七千人。據工商局四月上旬的統計，有動力設備或經常雇用十名以上工人的私營工廠共有九五〇家。其中比重較大的是棉紡織業，今年四月轉運紗錠十二萬枚，較解放前增加二萬枚。布機由一百四十台增至五百四十九台；紗布產量，前者較去年六月增加一倍，後者達七倍以上。肥皂、火柴、麵粉等業，產

文藝

克羅辛里卡（續）

維拉·潘諾瓦著
徐·克剛譯

前五章（載本刊一卷九期至二卷一期）提要

本文的第一、二、三、四、五章的章名是「里斯托巴德」、「主任設計師」、「魯加辛回來了」、「烏斯但克金和托爾加」、「工廠底孩子們」。「里斯托巴德」是克羅辛里卡工廠的監督，是一個相當理想的人物；「主任設計師」是一個對國家很有貢獻而生性非常執拗的七十八歲的老頭兒；「魯加辛」是一個由復員官軍轉業爲工人的靑年；「烏斯但克金」是克羅辛里卡工廠的工廠委員會主席，「托爾加」是他的小舅子。本文的前四章就是以這些衞國戰爭中的人物爲中心而分別的描寫了一些活生生的典型人物的。也附帶地描寫了一些別的男女老小。當然，衞國戰爭期間的一些社會狀況，尤其是克羅辛里卡這個工廠的一些狀況，也都是寫到了的。在這些描寫中，我們相信有很多寶貴的事實是足資我們參考的，尤其對於工廠職工最爲有用。

本文的第五章，即前一章，主要的提出了一個關於孩子們的問題。從這一問題上，我們可以看出某種偏差。這一偏差，在我們的工廠裏，可能也會存在着的吧。

下面是本文的第六章。在這章裏，很多以前所提到過的人物都出現了。爲了爭取衞國戰爭的勝利，請看他們怎樣做吧。

——編者——

勝利前夕

蘇聯建軍二十七周年紀念在這個市鎭裏是一點也不顯著的，旣不擧行閱兵式，也沒施放禮礮。各工廠都照常工作着；只是升起了紅旗。不過在空氣裏仍然有着一種快樂的情調。

這是因爲蘇維埃的軍隊是人人所愛的，因爲蘇維埃軍隊是在爲兒子、爲兄弟、爲丈夫、爲父親或者爲愛人而作戰；蘇維埃軍隊是在爲那些人而作戰的：那些日夜——不管是醒着或睡着的時候——被想念着的人，日夜盼望着他們來信的人，他們底照片被當作聖物般珍藏起來的人。

這種快樂的情調，由於斯大林當天所發布的命令總結了最近蘇軍所得戰果而更加加深了。

廣播員里維坦的聲音，對於每一個蘇維埃的聽衆都是熟悉的，他慢慢的讀道：

「在一九四五年一——二兩個月的四十天攻勢中，我軍把德國人趕出了三〇〇座城市，佔領了大約一百個製造坦克車、飛機、武器和彈藥的工廠，佔據了二，四〇〇多個火車站，收復了鐵路線總長達一五，〇〇〇多公里。在這短短的時間裏，德國人的損失是：三十五萬餘被俘，約八十萬被擊斃。在這同時期內，蘇維埃軍隊擊毁和虜獲了大約三，〇〇〇架德國飛機，四，五〇〇多輛坦克車和自動推進砲，一萬二千尊左右的小砲。

「結果是：蘇維埃軍隊解放了整個波蘭和捷克斯拉夫絕大部分領土，佔領了布達佩斯，使德國失去了歐洲最後

量亦見增加。

滇箇舊錫礦恢復生產——雲南箇舊的大錫生產，正逐步恢復。雲南錫業公司所屬新、老兩個採礦單位，造煉廠，機廠及烏格煤礦等，從五月份起，將擬定計劃，擴大生產，提高品質，降低成本。生產成本初步規定爲煉錫一噸合米一八九公石。品質擬定計劃爲達到中央規定99.8%的精錫標準。

全國公營廠礦四月份生產任務大部完成——東北工業部所屬各廠四月份生產任務基本完成。以卅四種主要產品爲例，即有廿五種超過了任務。其中超過任務20%以上者十五種，50%以上者三種；而以水泥完成最多，達77.02%。未完成任務者九種，其中鐵礦石、平爐鋼錠、原煤、發電已達90%以上；工作母機、鑿岩機完成較少；而電動機僅完成12.1%。

旅大各企業單位，四月份生產任務普遍超過。其中如遠電各廠工業生產平均完成138.4%；水道企業完成102.3%，鐵路工廠平均超過17.5%。

華東區方面，工業部所屬各廠礦的四月份生產情況，計超額完成生產任務的有：礦業超過28%，電器18%，燃料15%，鋼鐵13%；未完成者爲電力僅達規定任務87%，機械68%，化工62%。

昆明軍管會所屬二十個廠礦大部份完成並超過四月份生產計劃。如裕雲機器廠、雲南紡織廠分別超過計劃20.9%與6.8%。明良煤礦超過20%，雲豐造紙廠、第四運輸處修車廠、昆明機器廠亦均超額完成任務。

生產競賽

紅五月競賽的輝煌成果——

一個同盟國匈牙利——攻佔了東普魯士大部分和德國的西利西亞，向着勃蘭登堡、波美拉尼亞推進，直指柏林。」

「柏林！」主任設計師重複的說，傾聽着，他底頭抬了起來。「我們就可以打到柏林了！」

「現在馬上就可以，」里維坦的聲音繼續說，「把德國人完全打垮了。可是勝利是決不會自已到來的——一定得經過猛烈的戰鬥和堅忍的勞動才能得到呢。」

「二月裏我有三個工作定額短少了百分之三十，」瑪麗珈告訴魯加辛說。「而這個月只剩下六天了。或者只有五天了吧？哎呀，今年不是閏年——一定只剩下五天了。好吧，讓我們到五月一號再見吧——你可以寫信或者只打電報給我——我走了，直到我做滿了那三個工作定額。」

「讓我們永遠記得那些爲了爭取我國自由和獨立而犧牲的民族英雄們吧！」里維坦的聲音像是一種用悼歌般的嚴肅的調子一樣的響着。

「永遠記得！」老尼克達・維登涅耶夫用悲哀的調子輕聲的複述着，抬頭望着安得萊的肖像。

克羅辛里卡的許多高烟囱日夜的冒着烟。人民每天工作十一小時，一個禮拜一個禮拜的，沒有停止。在火車站和工廠中間的鐵路支線上，火車在裝運着貨物；有力的FD火車頭載着大批軍火開向西方。

「瑪麗珈眞是個蹩扭人，」魯加辛想着。「是的，我給自已挑了個不容易處好的婆娘來了。整天叫着，嘮叨着。只要你跟她懇切地商量事情——你以爲她是在蠻有興趣的聽着，她好像能回答你的——她却跳着跑開了。眞的，一個老婆當丈夫跟她講話的時候，是不應該跑走的，好好的聽他講話，這是她的責任，也許他會勸告她些什麼事情，可是她却悄悄的溜走了。

「而且她常常跑到別人的廚房裏去。她過日子眞比我強得多：她去上工、去排隊、做家事、而且還要管鄰居人家的大大小小的閒事——誰跟誰吊膀子，誰跟誰吵了嘴，誰買了什麼東西。」

最初一陣親嘴的狂熱過去之後，瑪麗珈又回復了她生活的老調，這老調早就使她不能和她父親和後母和平相處了。倒並不是她不注意到魯加辛，却是她不能老跟他一個人在一起。魯加辛終身都沒有享受過家庭的溫暖，愛情和照顧。他變得非常熱戀着他底小家庭。他並不妄想什麼，可是這個特別的東西，他的家庭生活，他不歡喜任何別人來分享，無論是瑪麗珈的女朋友也好，鄰居也好，旁的什麼人也好。她那種對交際的極端愛好，傷透了他底心。

除了瑪麗珈使他不高興之外，什麼事都很好。他自始就是歡喜那個工廠的。什麼都是那麼巨大、堅實、和動人。那機器——這是你馬上就可以看到的，就是一種非常強有力的東西。從前，當魯加辛從報紙上讀到關於超過工作定額的新聞，他總以爲是許多工人在跑來跑去，亂哄哄的忙做一團，努力的在做着額外工作。可是事實的表現是：他們做工並不慌忙，而且也沒有失去他們的威儀。那個老工頭每次看見魯加辛的時候，都是跟他握手的呢。

一個聾子工頭是教工業的基本知識的。因爲他聽大不到人家的發問，他誠懇地把手招在耳朵後面，並把身體彎向前面。倒底他是一個無可懷疑的有技能的旋盤工；魯加辛從他那兒學到了很多東西。慢慢地，這個生手得到了一種使用各種機械和各種專門名詞的訣巧，這些機械和專門名詞當初都是非常使他吃驚的。

他老煩惱着他底工作遠不如人。有時場長或者黨組織者跑到他機器跟前來看他工作；他眞羞得想鑽下地去，因爲他是工作得這麼慢而且笨手笨脚啊。後來，有一次來了個陌生人。魯加辛聽到他問工頭說：「就是那傢伙嗎？」「是的，就是他。」工頭回答道。陌生人和魯加辛談了起來，問了他一些問題，於是拿出記事本和鉛筆來，記下了

工人階級爲迎接開國第一個紅五月所發動的紅五月競賽，至目前止，獲致了如下的成就：

（1）全國各地鐵路工廠中有十二個鐵路工廠，兩個橋樑廠都超額完成了生產任務。綜合情形如下：機車裝修超過24.6%，客車22.6%，貨車22%。

（2）天津市國營公營七十餘工廠，大部分巳勝利完成或超過計劃，創造了許多新紀錄。天津製鋼廠五月份新建的馬丁爐工程，超過原訂計劃65%，鋼絲繩的產量超過110%；中紡公司所屬六個紡織廠及七個染廠，市工業局所屬鐵絲、麵粉、骨膠等八個廠，亦均完成或超過計劃。

質量方面亦有顯著提高。如天津製鋼廠各種產品普遍提高了4%—30%，其中鋼錠、盤條、錳鐵等一級產品佔總產量的90%以上；三分廠在五月上半月一級產品增達100%。中紡三廠正布率已提高至90%以上。

節約原物料與減低成本方面，若干工廠也有了初步成績。如：天津製鋼廠軋鋼場，一個月來省電三萬二千多度，折合小米三萬餘斤；中紡二廠的鍋爐用煤亦由過去每月五千噸減至三千噸；一廠皮輥花、回絲等幾較四月份減少二分之一；恆大麵粉廠成本降低百分之〇・四九。

（3）太原西北鋼鐵公司巳超額完成五月份生產任務。計：鋼完成計劃之108%，鐵120%，軋鋼136.6%，焦炭105%，耐火器材145.9%。截止五月底止，焦炭、軋鋼、耐火器材的產量，都巳達到今年上半年計劃產量的91%以上。

（4）青島中紡各廠的生產競賽運動，以一、二、四、五、六、八、九等紡織廠及印染、梭管廠較爲全面普遍。

些事情。在他臨時走的時候，他說道：

「現在我們大家認識了，我是編報紙的。」

於是又是一個帶着照相機的陌生人跑了進來，給魯加辛在機器跟前照了一張相。

兩天後，他底照相被印上了報紙上，下面寫着幾行字，告訴讀者：這就是某某工場的魯加辛，他曾經爲祖國作過戰，現在是一個旋盤工，已經表現出他是一個有訓練的和堅忍的工人了。他覺到有些羞於這種過份的稱讚，——因爲他什麼都不知道呢。同時，他也很高興的知道工廠裏的人民將看到他底照片，讀到關於他底記載——的確是非常可以高興的。而且當報紙送到瑪麗珈的工場裏，她讀到了的時候，她也極可能會很高興的吧。……

魯加辛和瑪麗珈發現他們已養成了揮霍的習慣，要使收支相抵簡直不可能了。他們曾討論過這件事，魯加辛決定把他爸爸的房子賣掉。「我們還不知道，」這是他們的結論，「我們是否用得着這房子，但倒底總有錢用啦。」

一有空閒，魯加辛立刻又一次地到羅加赤去看房子，並且告訴村蘇維埃的人民他要賣那房子了。

他能遠遠的看得到兩個烟囱裏在滾滾的冒着烟。好像已經有人住在那兒了。他走近去跨進了籬笆；一個女人，一個陌生人，正在院子裏的繩子上晾衣服。三個小孩兒蹲在地下，在用軟軟的、半化的雪仍造着一個礮台，並在四面做着一條壕溝。魯加辛看着他們：水灌滿了小溝，因爲雪像濕糖似的溶化了。孩子們停着不做了，望着魯加辛。那個女人走到籬笆跟前來，神經質地望着他。她是一個城裏的女人，一個受過教育的女人，這是他能從她底衣服看得出來的，雖說那衣服已經穿舊了。

「你要什麼？」女人問道。

「嗯，我不要什麼，眞的，」魯加辛回答說。「我是路過順便進來看看這地方的……」

他很想到房子裏面去看看弄成什麼樣子了，可是他覺得到一個陌生人的房間裏去，人家不請你，是不好意思進去的。他等了一下，以爲那個女人或者會說：「你要進去嗎？」可是她沒有說。他一眼看到了在一個窗子跟前有着一個手裏拿着油煎鍋子的面色兇橫的老太婆。他嘆着氣說道：

「嗯，午安！」

「午安！」女人回答道。他轉過身走開去，同時，她面上帶着迷惑的表情望着他。……

村蘇維埃的主席當魯加辛突然去看他的時候有點不好意思，但是之後便大胆的說明道：

「咳，你知道，那是這樣的，西蒙•伊弗米奇：第二次撤退後，還有兩家人留在我們這兒。這些都是養家人作戰陣亡、生活無着、無家可歸的人。你爲他們設身處地想一下吧。我們叫他們暫時住進了你的房子。你一定得原諒我們沒有跟你商量，我們就自已做了主。你什麼時候要，我們就馬上給他們另外找地方去——雖然我也想不出到什麼地方找去！至於傢具，我們把實在不能少的給了他們，其餘你的東西都鎖在一個小房間裏，鑰匙就在這兒。」

「好的，」魯加辛想了一會兒後，說道。「那麼，讓他們住着吧。沒有關係。」

之後，他回到克羅辛里卡去了。

除了軍事上的勝利之外，要想跟主任設計師談旁的任何事情，都已成爲不可能了。他像四月裏的天氣似的容易變化：聽了政府的公報之後，他會變得喜歡交際、興奮、幾乎是快樂起來——一切都燦爛而溫暖了。接着，却又是

生產效率已顯著提高，如一廠由〇•五〇二磅（每錠以十小時計算）提高到〇•五〇九四磅，二廠由〇•五五三磅提高至〇•五六七磅。織布產量如四廠由四四•四八五碼提高至四五•二六碼，五廠由四〇•一六碼提高至四二•九九碼。

各種會議

華東區一大會

——佔全國紡錠織機半數以上比重的華東區紡織業，在華東紡織管理局召集下，舉行了第一屆會議。大會是按業別與性質，劃分爲棉紡織業的生產計劃組，經營標準組，勞資關係組，及毛紡織業組，絲織業組等五組後，展開了民主討論。經修正補充後，通過決議案如下：大會同意各組報告，並將全部報告和建議紀錄，送請華東紡織管理局審核採納，有關政府其他部門者，並請分別轉咨。並認爲：（一）克服當前的暫時困難，必須作有計劃的生產。（二）爲達到經營合理化的目的，必須改造生產組織，逐漸推行經營標準，實施精簡節約。（三）爲確立正常的勞資關係，建議各地區紡織工會及同業公會，根據中央勞動部關於在私營企業中設立勞資協商會議的指示，協助推動各廠迅速成立勞資協商會議，以生產爲中心，實施管理民主化，經營企業化。（四）爲加強今後聯系，請華東紡織管理局協同大會主席團籌備組織華東紡織業聯合性的委員會。

西北首屆工業會議的成就

——西北區第一屆工業會議，連續舉行十二天，此次會議的主要成就，爲：（一）調整工業重點建議；（二）貫澈經濟核算制；（三）依靠工人，貫澈管理民主化。大會聽取並批准了紡織會議總結和西北電業會議總結。在紡織業方面，

一陣突然的寒顫：他記起了他不久就要退休，他在短期間內就要走了，可是他却不願意走呢。」

「瑪格麗達，」一次他問他太太說，「你歡喜住到什麼地方去？」

她嚇了一跳——這個問題問得太突兀了。

「我歡喜住到什麼地方去？——我怕我沒聽明白，對不起……」

「是的，你要住到莫斯科，還是頓河的羅斯托夫，還是別處去呢？——我記得你從前是很歡喜羅斯托夫的。」

「是的，我的確歡喜過它；在那兒有着多麼可愛的玫瑰花呀。」

「或者你寧願到雅爾達去吧，那兒的玫瑰花更可愛呢。到加葛里或者蘇咯米去。嗐，但我忘記了，你受不住現在的熱度呢。再北邊一點的地方是對你更爲合適的。在卡累利亞地峽上，有着幾處特別美麗的地方呢。你記得第一次世界大戰前放假的日子我們在庫咯拉的宿舍裏——那兒到維波格很近，那甚至更好呢……可是，那裏潮濕得很。最好是到像奧德賽那樣的地方去。你願意住在奧德賽嗎？或者是住到庫爾斯克去？或者伏羅格達？或者西米夾？」

他懷着惡意的滿足繼續數說着這些地名。瑪格麗達•瓦里雅諾夫娜恐怖的望着他。

「你要離開這兒嗎？」她最後問道。

「當然嘍。你以爲我們將永遠住在這兒嗎？」

他又說了些別的事情，她聽不清楚，她只是機械的重覆的說着：「當然嘍，我知道的。」他爲什麼忽然想到這個呢，他應該早告訴她的。這幾天她變得非常神經了，什麼突如其來的事情都會大大的嚇了她。誰要咳一下嗽，也會使她嚇上一跳。而現在他却突然把這件驚人的事情找到她頭上來了！……

漸漸地，她明白了他那些話的意思了。他是在說他們要變換一下生活的方式——一同去退休了。已經到了時候。當然嘍，對於像佛拉第米爾•伊波里托維奇這樣的老頭子，這是必須的了。……

「你也應當休息一下了，瑪格麗達。」

不，像她的年齡要想退休，還太早呢。

「我的腿將好起來，我們將多多的散步了！」

她強笑了一下，想到了跟他一起散步時的那種慢吞吞的磨難——他，跟她並排的走着，挑剔着、嘮叨着……

「就是這樣吧，瑪格麗達。我已經告訴了你，你可以仔細的去想想，準備準備了。許多要包紮的東西是能先包紮起來的。大件的傢具只好賣掉——你去估一下應當賣什麼價錢吧。記住，我們只把實在不可少的留下，我們要買一所小房子，兩個老傢伙，很少客人，安安靜靜的過着生活；你把我的話好好去考慮一下吧。」

他吻了她底手，走進了他的書房，她却一個人在那兒想着卽將到來的變化。有生以來第一次，她從心的深處掀起了一種反抗的風暴。

她不想走！她要留在這兒——誰能阻止她呢？如果她打定主意不去，又怎樣呢？她將鎮定的說：「伏洛狄加（註廿五），你要去就去，可是我要留在這兒呢。」誰都是不能用強力把她拖起走的。天下有這樣一種法律嗎：難道有人有權利要別人默默而死嗎？不，在我們這時代裏，是沒有這種法律的！

他們的房子將讓給新的主任設計師……但這沒有關係。里斯托巴德是會給她在宿舍裏找一個房間的。嗐，她只要很小的一間就行啦！她只要擺得下一張床、一張桌子、幾把椅子、她的梳妝台、那個有鏡子的衣櫥、一個放磁器

決定今年開始增設紗錠七萬枚，其中二萬五千枚在新疆建廠。準備在甘、青兩省設立洗毛廠。在電業方面，於西安、蘭州、咸陽、蔡家坡、南鄭、銀川等地，增加發電設備八千二百瓩。

五種經濟統籌兼顧的會議

——全國七大城市工商局長會議是政務院財經委員會着手調整全國公私經濟的預備會議。會議第一階段由各代表報告了各地工商業情況。第二階段研究了目前全國工商業困難的原因和必要的可能的解決辦法。檢討了公私企業各方面關係；研究了私營企業局提出的私營企業投資條例草案，尤其是投資的責任和權益問題；提出了對公債和稅收問題的意見；討論了勞動部提出的目前勞資關係問題和救濟失業工人辦法草案及工商管理機構的組織問題。

三個專業會議——中央重工業部召開了全國機器工業會議。這個會議的主要任務是分配國家對於全國公私營機器業的一大批定貨，定貨分配係根據公私兼顧原則，如：分配予上海私營機器業的定貨可滿足其生產力60%以上；天津80%以上。

輕工業部召開的火柴工業會議，主要任務在公私兼顧、有計劃扶植的方針下，調整火柴工業的產銷關係。會議將切實估計目前各地火柴的實際需要量，擬訂生產計劃；同時希望能通過分配機構與掌握價格政策，來達到產銷平衡。另一方面，對原料供應與自給、統一規格、品質的標準等，會議將擬定具體辦法。

紡織工業部召開的毛蔴紡織會議，會議對毛紡織指出：今後必需轉向大衆化及工業用呢，以求發展。對毛紡工業只能盡可能地維持設備齊全、技術較高、條件較好的工廠。凡生產成品而能出

的小橱、那個衣帽架、或許再加這張圈椅、一對放她書的書架——這就行了，再不要別的了……她將一個人住着，高興什麼時候出去，就什麼時候出去，做她的社會工作！

於是她想到了佛拉第米爾・伊波里托維奇，想到了他正在不舒服，他已經很老，除了她，再沒有一個人了，並且她了解：只要是他需要的地方，她都得跟他去，因爲不這樣做簡直是辦不到的、不近人情的、甚至是可怕的，因爲他們倒底總是夫妻呵。她縮在那張矮小的圈椅裏痛哭起來了。

三月一號從莫斯科發來一道命令給「克羅辛里卡」兵工廠，這是一道幾乎比平常加倍緊急的命令。看着這命令，里斯托巴德打電話給雷布金了。

「塞基，這件事急得很呢。」

「爲了誰？」那一個問。

「爲了德國人，」里斯托巴德回答。「柏林人。你來商量商量吧。」

在戰爭的這幾年中，這個工廠從來不曾收到過這樣重大的命令。

一天晚上，瑪麗珈回家很遲，樣子異常憂慮與沈默。拿起一張紙和一支鉛筆，她開始記着一些數目字，一面記，一面嘴唇在動着。

「你算些什麼？」魯加辛問道。

「咳，別搗亂我，西瑪，」她尖聲的說。她把那些數字記了好一會工夫，於是丟下鉛筆，暴躁的說：「不，簡直不行。我什麼都得幹嗎」？

「什麼事？」魯加辛問。

「雷布金說，我應該能同時照顧三部自動機器，」瑪麗珈說，眼淚湧上了她底眼睛。「可是我算了一下，我做不到。要是我不是一個教師，我或者可以；可是我得把一半的時間化到那些小傢伙的身上哩。這樣我就做不到啦，事實就是這樣。」

魯加辛看到她非常懊惱。他很想安慰安慰她，可是他不知道該怎樣安慰：要是這只是一種家庭的困難，那倒好辦，可是這是一件很棘手的事情，他，一個廠裏的新手，一點也不知道怎樣去處理。他還只剛剛開始去做滿他自已的工作定額呢。他畏懼的望着她。

「我眞不知道他怎麼想起我管三部自動機的，」瑪麗珈埋怨的說。「『你是一個斯達哈諾夫運動者，』他說，『你是個共產黨未來的工人，』」她放聲的大笑起來了。

「然後他去告訴了工頭說是我能做的。工頭便對我說：『明天我把你送到 Bird 自動機那兒去，這一下要看你的了。』對，我要來一手給他們瞧瞧了！」她突然喊了起來。「只要他們最好別讓那些小傢伙到我跟前來就行！」

她一夜都沒有好睡，早晨帶着暴躁的脾氣去上工，告訴那些小傢伙說：

「現在，你們別爲了小事情來煩擾我吧。今天我得創造個新紀錄呢。在我工作的時候，我一定要安安靜靜才……」於是，她對工頭柯洛科夫說：「讓我們瞧瞧你的那三架自動機吧。」

註廿五：佛拉第米爾・伊波里托維奇的暱稱。

口的，可以申請進口毛條加工，免稅出口成品。國內羊毛，主要供給國內需要，有餘部份始可輸出。至於蔴紡織業，會議認爲原料市場均有，可以有計劃發展：新蔴上市前，按存蔴數量生產；上市後，適當擴大生產。

工會必須面向生產——中華全國總工會召開的全國工會生產工作會議，已於本月七日閉幕。會議確定了工會生產工作的基本方針：（一）公私營企業中的工會組織都應以作好工人羣衆生產工作爲中心任務。部分工會幹部認爲在私營企業中搞好生產是失掉階級立場的思想是錯誤的。（二）組織生產競賽。藉此，推動合理化建議，製定生產定額，學習技術，訂立集體合同與聯系合同，提高勞動紀律。生產競賽不是短期的突擊運動，而是經常的、廣大工人羣衆的生活方式與勞動方式。（三）領導工人羣衆生產工作的基本環節在於工會小組，瀋陽機器工廠馬恆昌小組的工作經驗，應該向全國各地推廣。

全國稅務會議開幕——財政部所召開的第二屆全國稅務會議，業已在京舉行。會議的目的在於調整稅收，檢討目前稅收中所存在的缺點，並規定改正缺點的辦法，使合乎簡化稅制和合理負担的原則。同時，組織了工商業稅、貨物稅、地方稅三個專門小組分別研究各種方案。

職工運動

東北工運蓬勃發展——東北的工會工作由於找到了如何面向生產的具體路道，在過去一年多來有了蓬勃的發展。目前東北全區各公私營企業的工會會員共有九十五萬餘人，較去年增加了將近兩倍。其中產業工會會員佔產業職工總數80%以上，鐵路工會會員佔鐵

另一個教師被找來照管瑪麗珈的孩子，這些孩子中有着托爾加。沙夏·考尼夫斯基向他們講話了：

「瞧這兒，」他說，「在克羅辛里卡的工人中，青年佔百分之三十五。要是我們不抱着正當的責任心進行工作，我們將不能如期完成命令，你們明白嗎？」

「當然，全是宣傳，」考尼夫斯基出去之後，瓦西亞·蘇里科夫說。「可是當你好好的想一想，並從實際觀點去觀察它的時候，我們就會明白，我們造了機器，機器造出了砲彈，而砲彈是去打柏林的。」

「打死希特勒！」亞列舒加·馬里金說，吹着哨子，「我要給瑪麗珈·維登涅葉瓦瞧瞧：沒有她我也幹得了，」他停了一會又繼續說，「那樣的向我們叫喊幹麼呢。」

「她也許叫喊了，可是她能夠做很多工作，」那個有着女孩子臉的男孩瓦西亞說。「你可叫喊些什麼呢。你在看着什麼？把你機器裏的刨屑擦乾淨吧。」

正要下班的時候，瑪麗珈跑到魯加辛的工場裏說道：

「西瑪，要是今晚我不回來，你別難過。窗台上的碟子裏有炸肉片，你可以熱一下拿來下晚飯。這是麵包卡，你回家的時候可以順路去領來喫。也許我大清早就會回來，也許我根本不回來，要是我不來，你也別難過。」

瑪麗珈的工裝袴在日班工作後從機器上沾滿了油漬；她底耳鬢邊有一塊棕色的油污——這準是她把用頭巾包着的頭髮掠到後面去的時候給弄上了的。可是魯加辛看她好像有種非常動人憐的神情——而這眞是太糟了，四面都是人，他甚至不能擁抱她一下呢。他掩飾了他的感情，冷淡的說：

「好吧——你早點回來就是啦。」

那一天，他第一次完成了工作定額的百分之一百一十。這並不是因爲他比平常幹得好些：他還不能作出任何顯著的改良呢。可是他想過：要是他把原來一個鐘頭喫一頓飯的時間減到半個鐘頭，同時在工作時間內最多只抽三次烟，他就可以節省不少時間出來，做更多的工作了。他就是如此做了：他沒有上食堂喫飯，就坐在機器跟前喫了自己從家裏帶來的點心。他只讓自己抽了三次烟。他對於這一點小小的成績非常滿意，就像別人完成了三個或者四個工作定額時的情形一樣：倒底這次不是百分之一百，而是百分之一百一十了。

當烏斯但克金來找他的時候，他正在擦機器。

「回家嗎？」他問道。

「正想回家，」魯加辛說。「怎麼呢？」

「我正在集合一批人，」烏斯但克金告訴他說；「火車要裝車了。你也來，不太累嗎？」

「不，我很好，」魯加辛回答道。「只是我得先去領麵包呢。」

「你有很好的手套嗎？」烏斯但克金問。「軌道上的風，你知道，尖厲還能把你的眼珠子都裂了出來呢」。

「我有着頂好的手套，我會好好做的，」魯加辛肯定的告訴他。

「手套是誰做的呢？」他出去的時候，感激的想着，「當然是瑪麗珈囉。可是要竭力找她的錯處哩。」

他剛剛走到走廊裏，他聽到有人在叫他的名字：

路職工總數93%。私營企業職工參加工會者有十一萬八千餘人，較去年五月增加一倍以上。

瀋陽工運加强生產領導——瀋陽若干工廠在基層工會下建立了生產工資委員會，其任務是：發動生產競賽，交流先進經驗，領導小組訂立生產計劃和車間聯系合同，解決生產和工資中所發生的一些問題，以保證完成並超過生產計劃。據機械、電工、化學、冶煉四個系統統計，已有四十二個工廠建立了生產工資委員會，二十八個工廠建立了車間生產工資委員會。

國際

增產與繁榮

蘇工人　開社會主義競賽

——爲迎接六月十二日在莫斯科揭幕的蘇聯最高蘇維埃代表會議，各地工人紛紛展開社會主義競賽。莫斯科地區如狄納莫工廠工人已提高了生產保證；車胎工廠每日產量都超過計劃；赤衞隊煤礦托拉斯的礦工，已提早十一天完成了五個月的產量。在庫茲涅茨克的冶金聯合企業各部門中，高爐的司爐工人們每天都超計劃生產數百噸銑鐵。在克里佛伊·羅格的伏羅希洛夫礦坑的礦工，他們的生產量已超過去年62%。

高速生產運動在蘇聯——蘇聯冶金工業部門中，正開展着高速生產和節省原料的運動。在烏拉爾的諾伏塔幾爾工廠煉鋼能手波洛托夫每一班的產量，已將兩倍於他在五年計劃第一年時的產量。他熔解鑄鐵已突破九小時半的標準時間，僅需六時十五分鐘。諾伏塔幾爾工廠的青年工人尼加查科夫在學習了先進經驗之後，最近已能在每平方尺的爐底上生產一五·三噸，從而超過當

「西蒙！」

瑪麗安娜手裏拿着一隻口袋，站在燈下。

「看到老頭子嗎？」她問道。

「沒有，沒有看到，」他告訴她，「我在另外一個工場裏，你知道。」

「該死，」瑪麗安娜說，「她告訴我要帶了晚飯去，現在他可完全忘記了這件事就走了。我不知道他已經告訴過我多少次，說是要帶晚飯去，結果總是忘記了，這樣他就不得不餓着肚子直到天亮了。」

魯加辛又想起來：

「說不定明天晚上我就得去工作呢。」

霜並不厚，風可很尖厲，天氣很冷。羣星已經出來。風不時傳來公報的零碎句子。魯加辛揮着胳膊疲困的向前走着，手上戴着兩隻沉重的大手套，不知道那些曾經跟他一同到斯坦尼斯拉夫去的孩子們都在什麼地方了。有些已經不在人世，有些則遠在一千公里之外，在外國，在德國——也許已經快到柏林了。「他們還記得他們的軍曹嗎？很可能還記得吧。間或有人會說：『記得那傢伙嗎——就是我們平常叫他做「爹爹」的——他是不是還活着呢』？是的，我還活着，而且還很健，孩子們！」

克羅辛里卡的汽笛叫了起來，叫着人們去上工。有些已經一星期沒有離開廠了；當一個工人覺到他不再能工作的時候，他便在不妨礙機器的地方的角落裏躺下來，像一段木頭那樣的睡着了。他一醒來，就回到機器跟前，繼續工作，繼續，繼續，繼續！

格魯希佛的鼻孔擴張着，眼睛閃着紅光：他們拒絕了給他以額外的工人，這眞再好沒有了；對他的工場將更有榮譽了——三月的命令將在限期之前完成呢。眞的，三月二十八日就可以完成了，要是麗達・愛列米娜不發生什麼意外的話。願上帝給她一個好丈夫吧——那姑娘！她是這工場裏的台柱呢。

她那奇異的手指能做的那些東西啊！許多大人物曾從市鎮裏跑來看她。黨市委會第一書記馬卡洛夫本人就曾站在她旁邊看過半個鐘頭。「唔，比誰都好呢！」他在走開去的時候說。麗達甚至都沒有轉過頭來看他一下。她只有一次抬起過眼睛——可也只有一秒鐘——就是當沙夏・考尼夫斯基走到裝配程序跟前來的時候。

三月五日麗達・愛列米娜打着格魯希佛辦公室的門。他請她進來坐下。她坐下了，溫存地把裙子拉到膝蓋上。

「你知道，格魯希佛同志，我決定了什麼事才造成六萬紀錄的，雖說這對於我的健康是會發生不良影響的。」

格魯希佛是一個精明傢伙。他立刻就提高了警覺。

「這意思不是說在二三天之內造成六萬的紀錄，於是又退回到了三萬嗎？」

「爲什麼你要這樣想呢，格魯希佛同志？」

「你自己說過你是不能超過兩個半工作定額的。」

麗達緊閉着嘴唇。

「是的，我不能更多了——在平常。可是我想，我能這樣做上一個月。我看來這簡直是非常明顯的，格魯希佛同志，除非我們製造六萬，我們將無法完成三月份的預定計劃。可是，雷管能夠保證嗎？它們得供應不絕，沒有間

天計劃，多生產了一百噸鋼。

在烏拉爾的馬格尼托哥爾斯克工廠，平爐司爐齊魯羅夫和雪麥夫組織了減低生產成本的競賽，決定今年超額生產一萬二千噸鋼，其中一千噸將用節省下來的原料完成。在五月頭十天內，已超額生產了一千三百五十噸，節省五萬六千盧布的材料。

恐慌與危機

美經濟危機增長

——美帝經濟危機的增長，主要表現在如下各方面：

（1）工業投資減少。據商務部與匯兌委員會聯合發表的報告：今年美國新工廠及主要裝備投資，較去年下降二%，較前年下降16.5%以上。

（2）失業增、生活降。據工會統計，在本年第一季末，完全失業人數達六百萬，較去年同期增加一倍。據商務部數字，去年三月份完全失業爲三百十六萬人。而據蘇聯經濟學家瓦爾加最近分析，連半失業者在內，已高達一千八百萬人。城市中的失業後備軍，正不斷地得到農村人口的增補。在二月間從農業脫離出來的工人較去年同期增多七十六萬人。隨着失業人數的增加，人民生活水平必定下降。美勞工硏究協會在一月份的經濟評論中指出：在1944至1950年之間，主要工業中的工人實際工資下降12%。依照勞工統計局的報告：工資達到「空前高度水平」的一千一百五十萬製造業工人，二月份平均每人每週的收入僅五十六美元。又據該局統計，每個家庭維持極低生活，每年却需三千美元以上。

（3）輸出減、內銷滯。據商務部數字指出：今年第一季出口總數比去年同期下降九億一千二百萬美元，與戰後輸出最高的一季（1947年第二季）比較

斷才行，否則我每次的工作進度要受到阻礙的。」

「當然，這是我們可以保證你的。」

「靠得住嗎？」

「當然靠得住。」

「好。現在我可以走了吧，格魯希佛同志！」

麗達站起來，有禮貌的說了聲再會便出去了。

就在這天，她在工場裏跟格魯希佛大吵了一場，因爲雷管並未能充分的供應。第二天早晨，一大堆雷管箱堆在她的座位旁邊，她便帶着滿足的態度坐了下來。

她底頭髮蓋着一塊淡藍的頭巾，緊緊的包着，這使她那瘦瘦的臉和那優美的頸子看來像是小孩的一樣。咬着嘴唇，她把一箱雷管放到跟前，使她可以很便當的伸手拿取。於是，用着一種幾乎覺察不到的動作，她撕去了封鉛。

「準備」，她尖聲的叫，抱着得意而滿不在乎的安適態度，像一個玩鬥將牌的人一樣的把那張說明書丟到皮帶上。那張紙在灰色的皮帶上滑過去，不久被遠在那盡頭的一個工人抓住了。接着，它把裝好的信管送了過去。……

「麗多赤珈，你在幹麼？」那天晚上她回家的時候她媽媽詫異的問道。「你的臉色多難看呵。」

「沒有關係的，媽媽，」她安靜的回答道，當她解開她的衣服的時候，「今晚上我要好好休息一下，我就會好的。」

從那天起直到戰爭結束，她始終保持着六萬的紀錄。她從未少過，至於她造成的超額却也很小——不過一百或一百五十。那些看到過她工作的人，對她那種把她的旋律這樣正確的適應於她工作的可驚巧技，大都是表示了驚奇的。

雷布金的腿痛得很厲害，他在發熱：看來他這瘍腫還得施行一次手術哩，眞是糟糕！……然而，他晚上還像平常一般的出去裝載車子。

三個小傢伙趕上了他；他認得他們就是瑪麗珈正在訓練着的人。年青的小伙子，可是他們在危急的困難時期可並沒有使工廠停工，他們沒有落到成人的後面。甚至連最難管理的托爾加·列索夫，現在也在盡力做工了。這些孩子們並不轉向右邊，轉向大門口，却轉向了左邊去，在那兒是鐵路軌道——這樣，他們也是打算來幫着裝貨的。他們走過一道照亮了的高牆，這牆上有着一句還是三年半前寫上的標語：「大家起來保衛國家。」那個最小的孩子指着這標語，在說着什麼。大家都站住了辯論起來了。他們看到雷布金在走過來，便等着他。

「雷布金同志，我們可以問你要點東西嗎，」一個樣子生得像個姑娘的小傢伙開始說。

「什麼東西呢，孩子們？」

「我們想要點寫新標語的顏料。」

「好的，我告訴他們發給你們就是了。」雷布金說。「你們也是去幫助裝貨的嗎？那麼，來吧。」

他們走到貨棧所在的側軌上去，貨還沒有上，一列貨車停在那兒，許多工人聚在一起。雷布金都認得他們。烏斯但克金穿着軍裝外套雜在那些女人中間。這簡直像是在這兒開會商討關於園地的分配呢。沙夏·考尼夫斯基和那

，下降達十八億二千萬美元。百貨公司的銷售量，去年較前年減少5%—15%。至去年底，商品堆集已達六百億美元。

失業增、罷工起的日本——美日反動派的統治，造成了日本勞動人民的大量失業及中小企業的大批倒閉。據勞工省「1949年勞工經濟的分析」的報告，在其縮小了的數字中承認：到去年年底，日本的失業人口（包括部份失業）達八六一萬名。工人實際收入降低到75.2%。又據該省另一調查，迄今年二月底止的十一個月中，僱用工人二百名以下的小企業，其中有六七九九家破產或減工。

日本五大煤礦公司（三井、三菱、井華、古河、北海道）、私營東京市郊電氣鐵道公司、屬於全國纖維工會的棉紡部工會，東寶電影製片廠等，爲了資方拒絕增加工資及解雇工人等，先後發動了罷工。

職工運動

世界工聯執委會會議勝利閉幕——作爲世界工運旗幟的世界工會聯合會執行委員會會議，在匈牙利首都布達佩斯舉行。世界工聯主席維特里奧在揭幕詞中強調指出：這次會議將爲進一步反對戰爭、和爭取和平、民主及人類幸福的鬥爭，找出正確的方向。

關於工聯第二次代表會議閉幕以來的活動情況，總書記路易·賽揚指出：世界工聯在對勞工運動分裂分子的鬥爭中繼續成長着。1945年工聯成立時，僅有會員六千四百萬人，在米蘭會議時（第二次代表會議）爲七千一百萬人，現在則爲七千八百三十萬人。

會議通過爲關於工聯在爭取和平鬥

些年青小伙子們在一起。在一輛鐵路客車的門框裏，坐着設計師諾娜·塞基落夫娜，把一條腿隨意的擱到另一條腿上。她穿着整潔的黑毡靴。在那羣圍在她四周的學徒中間，站着那個從前是克羅辛里卡的工人，現在是一個學生的柯斯特亞·貝列斯科夫——就是那個有一次賺了一萬九千盧布而驚動了那個會計員的人……那麼柯斯特亞也來了。他們全到了這兒來了。所有的路都是通到克羅辛里卡的……

一輛運貨汽車轆轆的沉重的向他們開來。車還沒有停住，孩子們就一窩蜂的爬了上去，把許多鐵鏟丟了下來。雷布金彎下身子，因腿痛而畏縮的向後退了一點，給自己拾起了一把鐵鏟。里斯托巴德突然從什麼地方出現了，並抓住了他的肘子。

「又回來了嗎？」他威脅的說。「你在這兒忘記了什麼呢？你那女醫師不是找了你好幾天了嗎？」

「你走吧，別管我，」雷布金帶着疲倦但是快活的微笑嘰咕着。「你管不着，我告訴你。你什麼都不懂。唔，我們工作吧，同志們！」

第二天早晨主任設計師又到全廠去跑了一轉。他一下車第一件映入他眼簾的東西，是一隻靠在高墻上的梯子。兩個學徒在下面扶穩着它，還有一個則爬在梯頂上。他拿了一把大刷子，正在用亮光光的紅色顏料書寫標語的最後幾筆：

「打到柏林去！」

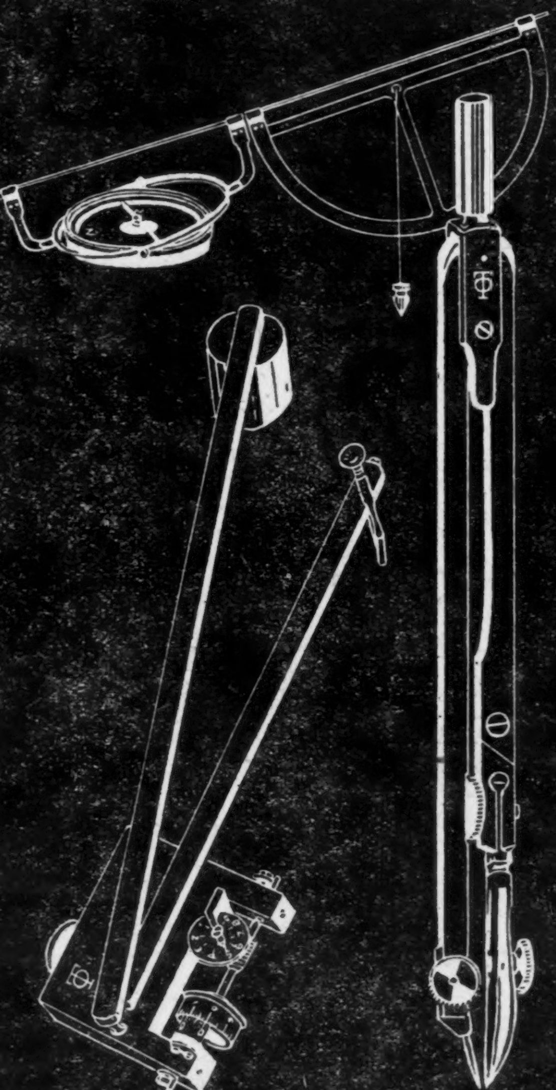
（本節完）

爭中的活動與任務，關於勞動人民失業與就業的問題，關於工聯在爭取工會團結中的活動與任務，關於宣傳的任務與方法，關於工會國際（工聯產業部）聯席會議的成就，關於南斯拉夫工會聯合會中央理事會領導者的叛逆行爲，關於芬蘭工會的狀況等項決議。

工運結合和運——世界工人運動所面臨的主要任務，就是確保各國勞動人民得到持久及鞏固的和平。此原則，法國的碼頭工人，以不顧法政府武裝鎮壓，繼續展開拒絕裝卸軍火的運動。美全國勞工和平會議執行委員會贊同在世界擁護和平大會常設委員會的宣言上簽名，決定在美國勞工運動中發起在宣言上簽名的廣泛運動。執委會並決定參加定於十月間在意大利舉行的世界擁護和平大會，及指定八月一日至八日爲全美和平週。在這以前，至少要組織一百個地方工會和車間的和平委員會。

鼎豐儀器

絵图 測量



'50'型工程多件繪圖器
各種學生用圓規
求積儀 平板儀
羅盤儀 水準儀

主要出品

鼎豐製造廠股份有限公司

上海惠民路九九四號 電話 五二二三四

上海滇池路81號401室 電話10482

大成紡織染股份有限公司

◀適合大衆需要之四種出品▶

大成藍布

蝶球細布

蝠鼎元布

征東府綢

總管理處：上海山東北路48號　電話98374

一廠：武進南門外　二廠：武進東門外

人和複方胚寶

人和藥廠出品

地址：上海襄陽南路五五〇號　電話：七七五四四

適應症

貧血咯血肺癆失血神經衰弱發育不良老年無力哺乳期催乳虛損等

人和風寒清（藥八〇二）
主治：退熱鎮痛

治療高血壓注射劑 博能定（藥八〇三）
主治：血壓過高，血管痙攣

福賜凡生（藥八〇五）
主治：神經衰弱，貧血

潤腸輕瀉劑 清利糖（藥七八六）
主治：習慣性便秘

鎮靜安眠劑 睡達旦（藥八〇四）
主治：失眠症，暈車，暈船等症

人和康胃（藥八〇七）
主治：胃痛

人和寧咳露（藥八〇六）
主治：咳嗽

上海科學技術雜誌聯合廣告

類別	雜誌名稱	編輯及發行者	地址	電話	售價
一般科學	科學	編輯 中國科學社 發行 中國科學公司	上海(18)陝西南路235號 上海(18)延安中路537號	72551 74487	基價三元
	科學大衆	編輯 科學大衆社 發行 民本出版公司	上海(0)博物院路131號	17971	基價三元
	科學時代	編輯 科學時代月刊社 發行 上海科協	上海(0)廣東路137號三樓	12163 15966	基價三元
	科學畫報	編輯 中國科學社 發行 中國科學公司	上海(18)陝西南路235號 上海(18)延安中路537號	72551 74487	基價四元
工程技術	工程建設	編輯 發行 工程建設社	上海(0)北蘇州路222號31室 上海(0)滇池路97號108室	4609 19352	基價四元
	化學世界	編輯 發行 中華化學工業會	上海(18)南昌路203號	71254	基價二元
	生產與技術	編輯 發行 中國技術協會	上海(18)延安中路517弄3號	78744	基價四元五角
	汽車和公路	編輯 發行 汽車和公路雜誌社	上海(0)滇池路97號108室	19352	基價四元
	電世界	編輯 發行 電世界社	上海(9)茂名北路303弄8號	38059	基價三元
	電信建設	編輯 發行 華東電信出版社	上海(5)天潼路峨嵋路口海岸電台內	46240 —20	零售基價五元 訂閱基價四元
	機械製造	編輯 發行 機械製造工作者協會	上海(0)圓明園路169號209室	98827	基價四元
紡織染	染化	編輯 發行 中國染化工程學會	上海(9)澳門路150號申新九廠 上海(0)江西路267號301室	39890 19022	基價三元
	紡織染工程	編輯中國紡織染工程研究所 發行中國紡織圖書雜誌社	上海(23)江寧路1243弄91號	34259	基價五元
	纖維工業	編輯 發行 纖維工業出版社	上海(23)澳門路660弄A7號 上海(27)餘姚路698號	34106 20632	基價四元
醫藥衛生	中華健康雜誌	編輯 發行 中華健康協會	上海(9)慈谿路29號	33378	人民幣3000元
	中華醫學雜誌	編輯 發行 中華醫學會	上海(9)慈谿路41號	39870	人民幣8400元
	婦嬰衛生	編輯 婦嬰衛生社 發行 大德出版社	上海(9)江寧路293號	35099	基價二元五角
	醫藥世界	編輯 發行 醫藥世界出版社	上海(23)愚園路67弄6號	33365	基價四元
	醫藥學	編輯 發行 醫藥學雜誌社	上海(0)北京東路266號2樓68室		基價三元五角
其他	大衆農業	編輯 大衆農業社 發行 民本出版公司	上海(0)博物院路131號	17971	基價三元
	中國工業	編輯 發行 中國工業月刊社	上海(5)長治路121號	45940	基價三元八角
	中國茶訊	編輯 中國茶訊社 發行 大衆書店	上海復旦大學筑莊14號 上海(13)延安東路3號	88047	基價二元
	中國菸草月刊	編輯 中國菸草月刊社 發行 上海捲烟工業公會	上海唐山路902號中華烟廠 上海(9)茂名北路昇平街50號	51270 34182	基價三元

上列基價照上海市出版業協議倍數發售

中和造紙廠

出品

道林紙

及

其他紙張

廠址 武夷路五三二號

電話 二二八九〇

登記證軍管會期字第三十七號
經中國人民郵政登記認為第一類新聞紙類

一九五〇年建設計劃的有力貢獻

大禾石棉瓦

是廠礦倉庫住宅最理想的建築材料

優　點

省工程　省材料　建造快　經久用　防火患　避熱寒　可着色　不導電　能防空　又美觀

本廠產品種類

$2\frac{1'}{2'}\times 7'$ 波形石棉瓦　　$2\frac{1'}{2'}\times 6'$ 波形石棉瓦

$2\frac{1'}{2'}\times 3\frac{1'}{2'}$ 波形石棉瓦　　$2\frac{1'}{2'}\times 6'$ 平面石棉板

石棉水落管　　石棉橫水流

$10''\times 3'$ 石棉屋脊

（備有樣品及說明書函索即寄）

大禾實業工廠

廠址：閘北橫浜路六五一號

電話：（〇二）六〇四二四號

經售處：上海河南路一七〇號人民書報供應社
上海中正中路一五三七號中國科學公司